This is a digital copy of a book that was preserved for generations on library shelves before it was carefully scanned by Google as part of a project to make the world's books discoverable online.

It has survived long enough for the copyright to expire and the book to enter the public domain. A public domain book is one that was never subject to copyright or whose legal copyright term has expired. Whether a book is in the public domain may vary country to country. Public domain books are our gateways to the past, representing a wealth of history, culture and knowledge that's often difficult to discover.

Marks, notations and other marginalia present in the original volume will appear in this file - a reminder of this book's long journey from the publisher to a library and finally to you.

Usage guidelines

Google is proud to partner with libraries to digitize public domain materials and make them widely accessible. Public domain books belong to the public and we are merely their custodians. Nevertheless, this work is expensive, so in order to keep providing this resource, we have taken steps to prevent abuse by commercial parties, including placing technical restrictions on automated querying.

We also ask that you:

+ *Make non-commercial use of the files* We designed Google Book Search for use by individuals, and we request that you use these files for personal, non-commercial purposes.

+ *Refrain from automated querying* Do not send automated queries of any sort to Google's system: If you are conducting research on machine translation, optical character recognition or other areas where access to a large amount of text is helpful, please contact us. We encourage the use of public domain materials for these purposes and may be able to help.

+ *Maintain attribution* The Google "watermark" you see on each file is essential for informing people about this project and helping them find additional materials through Google Book Search. Please do not remove it.

+ *Keep it legal* Whatever your use, remember that you are responsible for ensuring that what you are doing is legal. Do not assume that just because we believe a book is in the public domain for users in the United States, that the work is also in the public domain for users in other countries. Whether a book is still in copyright varies from country to country, and we can't offer guidance on whether any specific use of any specific book is allowed. Please do not assume that a book's appearance in Google Book Search means it can be used in any manner anywhere in the world. Copyright infringement liability can be quite severe.

About Google Book Search

Google's mission is to organize the world's information and to make it universally accessible and useful. Google Book Search helps readers discover the world's books while helping authors and publishers reach new audiences. You can search through the full text of this book on the web at `http://books.google.com/`

Digitized by Google

Bd. Mar. 1896

Corp 126.1.20

Harvard College Library

FROM THE FUND OF

CHARLES MINOT

(Class of 1838).

Received 1 Oct. 1895

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

HARVARD COLLEGE
OCT 1 1895
LIBRARY
W.5/56
Minot fund.

Untersuchungen

über die

Lage des Handwerks

in Deutschland

mit besonderer Rücksicht auf seine Konkurrenzfähigkeit gegenüber der Großindustrie.

Erster Band.

Königreich Preußen.

Erster Teil.

Leipzig,
Verlag von Duncker & Humblot.
1895.

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

Schriften

des

Vereins für Socialpolitik.

LXII.

Untersuchungen über die Lage des Handwerks in Deutschland. Erster Band.

Leipzig,
Verlag von Duncker & Humblot.
1895.

Digitized by Google

Verein für socialpolitik

Untersuchungen

über die

Lage des Handwerks

in Deutschland

mit besonderer Rücksicht auf seine Konkurrenzfähigkeit gegenüber der Großindustrie.

Erster Band.

Königreich Preußen.

Erster Teil.

Leipzig,
Verlag von Duncker & Humblot.
1895.

Digitized by Google

VI-575

EconP 126.1.20

1 Oct., 1895
Minot fund

Alle Rechte vorbehalten.

Digitized by Google

Einleitung.

In der Sitzung des Ausschusses des Vereins für Socialpolitik vom 13. März 1892 wurde auf Anregung L. Brentanos der Beschluß gefaßt, Untersuchungen über die Lebensfähigkeit des Handwerks unter besonderer Rücksicht auf die Konkurrenz der Großindustrie zu veranstalten und diese zunächst durch eine Anzahl von Gutachten vorzubereiten. Letztere wurden im Laufe des Sommers und Herbstes 1892 von den Ausschußmitgliedern Prof. Dr. G. Cohn, E. v. Philippovich, W. Stieda und Geh. Reg.-Rat Knebel erstattet. Auf Grund dieser Gutachten wurde sodann in der Sitzung vom 19. März 1893 beschlossen, eine kleinere Kommission, bestehend aus den Leipziger Mitgliedern Bücher, Gensel, v. Miaskowski niederzusetzen, welche im Einverständnisse mit dem Vorsitzenden den Plan seiner Verwirklichung zuführen sollte.

Die Leipziger Kommission entwarf im Juni 1893 nach einer Vorlage des Unterzeichneten ein Programm für die vorzunehmenden Untersuchungen, übersandte dieses zunächst in den Korrekturabzügen denjenigen Ausschußmitgliedern, welche als für die Sache besonders zuständig erachtet werden mußten und stellte schließlich unter möglichster Berücksichtigung der von letzteren geäußerten Wünsche den definitiven Wortlaut desselben fest. Das Programm lautet:

Untersuchungen über die Lage des Kleingewerbes mit besonderer Rücksicht auf die Konkurrenzfähigkeit desselben gegenüber der Großindustrie.

In seiner letzten Sitzung hat der Ausschuß des Vereins für Socialpolitik beschlossen, Untersuchungen über die Lebensfähigkeit des „Handwerks" zu veranstalten und zur weiteren Verfolgung dieser Angelegenheit eine Kommission, bestehend aus den Unterzeichneten, einzusetzen. Der Ausschuß ist

Digitized by Google

bei diesem Beschlusse von der Anschauung ausgegangen, daß die zahlreichen Klagen und Wünsche, welche auf den Handwerker- und Innungskongressen hervorgetreten sind, ein zutreffendes Urteil über die thatsächlichen Zustände nicht erlauben, daß aber auch anderseits Erörterungen oder Erhebungen über die allgemeinen Bedingungen, unter denen das Handwerk der Fabrik- und Verlagsindustrie gegenüber konkurrenzfähig erscheint, ein befriedigendes Ergebnis nicht versprechen. Ein solches dürfte vielmehr nur durch möglichst genaue Untersuchungen über die thatsächlichen Zustände in einzelnen Gewerbezweigen zu erlangen sein unter Berücksichtigung nicht bloß der handwerksmäßigen, sondern aller Arten von Betrieben, welche das betreffende Produkt auf den nationalen Markt liefern.

Es ist demnach der Wunsch des Vereins für Socialpolitik, monographische Darstellungen solcher Industriezweige hervorzurufen, welche dem Bereiche des alten Zunfthandwerks angehören und in welchen noch heute ein handwerksmäßiger Betrieb in größerem oder geringerem Umfange stattfindet. Beispielsweise seien genannt Schuhmacher, Schneider, Tischler, Böttcher (Küfer), Schlosser, Spengler (Klempner). Da in den verschiedenen Teilen Deutschlands und an den verschiedenen Orten die Verhältnisse voraussichtlich sehr verschieden liegen werden, so dürfte es sich empfehlen, für jedes dieser Gewerbe eine Reihe von Ortstypen (je eine Groß-, Mittel- und Kleinstadt und eine Landgemeinde für Nord- und Süddeutschland) auszuwählen und in diesen die Untersuchungen mit aller erreichbaren Gründlichkeit durchzuführen. Dabei wären etwa folgende allgemeinen Gesichtspunkte festzuhalten.

Am zweckmäßigsten würde jeder Bearbeiter eines speciellen Gewerbes für den ins Auge gefaßten Ort (Stadt — Städtchen — Dorf) zunächst festzustellen suchen, aus welchen Quellen die auf dem lokalen Markte zum Vertrieb gelangenden Produkte dieses Gewerbes bezogen werden: ob sie von am Orte selbst oder in seiner Umgebung ansässigen kleineren oder größeren Betrieben erzeugt, oder ob sie von Betrieben gleicher oder verschiedener Art aus dem In- oder Auslande eingeführt werden. Für jeden dieser Fälle wäre anzugeben, ob die Konsumenten direkt von den Produzenten kaufen, oder ob sich ein Zwischenhandel einschiebt und wie dieser letztere organisiert ist. Wo eine ausländische Konkurrenz stattfindet, wäre auf die Zollverhältnisse Rücksicht zu nehmen.

Jeder einzelne Industriezweig wäre sodann nach seinen wirtschaftlich-technischen Grundlagen zu beschreiben; insbesondere wären die an dem betreffenden Orte oder in seiner Umgebung vorkommenden Betriebsformen: Handwerk mit eigenen Betriebsmitteln oder mit Materiallieferung seitens der Besteller [Lohnwerk], Verlag [Hausindustrie], Fabrik auseinanderzuhalten

Digitized by Google

und nach Produktionsgebieten, Absatzkreisen, technischer Ausrüstung und Betriebsorganisation genau zu schildern. Ebenso wären etwa vorkommende Zwischenformen, wie sich deren manche in neuerer Zeit gebildet haben (z. B. specialisierte Kleinbetriebe als Hilfsgewerbe großer Unternehmungen oder in Verbindung mit Ladengeschäften, Reparaturbetriebe) sorgfältig zu beachten und morphologisch getreu darzustellen, damit vollständig übersehen werden kann, welche Betriebsformen und -Größen heute in dem betreffenden Produktionszweige nebeneinander bestehen und auf welcher Existenzbasis sie miteinander konkurrieren.

Auf der so gewonnenen Grundlage kann sich die Untersuchung nunmehr der Frage nach der Lebensfähigkeit des örtlichen Kleinbetriebes zuwenden. Zweckmäßig wird dabei von dem städtischen Vollhandwerk ausgegangen werden, wie es — entsprechend der Abgrenzung der zünftigen Gewerbegebiete — sich in den hier in Betracht kommenden Gewerbezweigen an den meisten Orten bis gegen die Mitte dieses Jahrhunderts hin erhalten hat. Es wird zu ermitteln sein, ob die handwerksmäßigen Betriebe imstande gewesen sind, ihr altes Produktions- und Absatzgebiet ungeschmälert zu behaupten, oder ob sie Teile desselben (Vorrichtungs- und Hilfsarbeiten, Anfertigung einzelner lohnender Artikel oder ganzer Gruppen von solchen) an Betriebe anderer Art, wie Fabriken, Verlags- resp. Magazingewerbe, specialisierte Kleinbetriebe, verloren haben; ferner ob und wie weit sich ihre technische Grundlage durch das Aufkommen neuer Rohstoffe, Surrogate, Imitationen, oder durch die Verwendung von Maschinen und neuen Arbeitsverfahren verändert hat, endlich wie weit sie auf dem ihnen verbliebenen Produktionsgebiete heute durch die Konkurrenz fremder oder einheimischer kapitalistischer Großbetriebe bedroht sind, wie weit besondere Produktions- oder Absatzvorteile sie voraussichtlich in den Stand setzen, diese Konkurrenz im ganzen oder bezüglich einzelner Arten von Erzeugnissen mit Erfolg zu bestehen. Der letzte Teil der Aufgabe würde möglichst genaue Feststellungen über die Produktionskosten der Artikel erfordern, um welche Betriebe verschiedener Art mit einander konkurrieren. Zugleich wären die Bedingungen des Absatzes für jede Betriebsform zu erörtern, wobei für das Handwerk noch besonders zu beachten sein würde das Aufkommen kommerzieller Zwischenglieder (Großhändler, Verkaufsmagazine, Konsumvereine) und die Versuche, durch genossenschaftliche Organisation des Absatzes (gemeinsame Verkaufslager mehrerer Meister desselben Faches oder allgemeine Gewerbehallen) die direkte Versorgung der Konsumenten in der Hand zu behalten. Zum Schlusse wäre die Frage in Erwägung zu ziehen, ob die am Orte betriebene Produktion als Ganzes im Rückgange, oder ob sie im Fortschritte begriffen ist. Im

Digitized by Google

ersteren Falle wären die Ursachen anzugeben. Im letzteren wäre zu untersuchen, ob die Fortentwicklung bei gleichbleibender Betriebsweise stattfindet, oder ob sie mit der Ersetzung einer Betriebsform durch die andere verbunden ist.

Schließlich werden noch einige specielle Gesichtspunkte hervorzuheben sein, nach welchen die Vergleichung der vorkommenden Betriebsarten durchzuführen wäre:

1. Bezug des Rohstoffes: vom Zwischenhändler oder vom Erzeuger? — gegen Barzahlung oder auf Kredit? — durch Einzelkauf oder durch Rohstoffgenossenschaften? — roh oder vorgearbeitet?
2. Beschaffung der Arbeitskräfte: Lehrlingswesen — Fachschulen und Lehrwerkstätten — gewerbliche Fortbildungsschulen — Lehrgeld oder nicht? — Zahl der Arbeiter in verschiedenen Betrieben — Art der Stellenvermittlung — vorherrschende Lohnsysteme — Arbeitszeit — sonstige Bedingungen des Arbeitsverhältnisses.
3. Kapital-Erfordernis: Anlage- und Betriebskapital bei verschiedenen Betriebsarten — Beschaffung der Werkstätten: Höhe der Werkstatt-, Laden und Wohnungsmieten — Verwendung von Arbeits- und Kraftmaschinen — Kraftvermietung an Kleinbetriebe — Kosten derselben — durch dieselbe bedingte Betriebsänderungen.
4. Produktion: auf Bestellung? — auf Vorrat? — Vielseitigkeit oder Einseitigkeit derselben? — dauernde Beschäftigung? — Einfluß der „toten Zeiten"?
5. Absatzkreise: lokal, provinzial oder weiter? — an Privatkunden oder andere Geschäfte? — Zahlungsbedingungen und Kreditfristen?
6. Produktivkredit: Organisation — Formen — Frequenz der Benutzung — Zinsfuß — Fristen.

Indem die unterzeichnete Kommission des Ausschusses Ihnen den vorstehenden Plan mitteilt, gestattet sie sich, an Sie das ergebene Ersuchen zu richten, bis gegen den 1. April 1894 ihr unter der Adresse des mitunterzeichneten Professors Dr. K. Bücher in Leipzig, Gustav-Adolphstraße 3, anzuzeigen, ob Sie geneigt wären, an dem in Aussicht genommenen Sammelwerke des Vereins mitzuarbeiten, welche Gewerbe Sie zu übernehmen gedächten oder welche Mitarbeiter Sie vorschlagen könnten und bis wann die Einlieferung der in Aussicht genommenen Arbeiten zu erwarten sein dürfte.

Die obigen Fragen sind, wie die ähnlichen früheren Fragestellungen des Vereins, nicht als Schema anzusehen, das jeden Mitarbeiter streng und in allen Einzelheiten binden würde; der Verein hat von jeher den einzelnen Mitarbeitern freien Spielraum für ihr individuelles Ermessen und für die

Digitized by Google

Anordnung gelassen. Die Fragen sollen nur im wesentlichen andeuten, um was es uns zu thun ist und den Arbeiten von vornherein eine gewisse Vergleichbarkeit unter sich geben.

Der Ausschuß geht von der Annahme aus, daß die Arbeiten im Laufe des Herbstes 1894 eingehen. Wo nicht eine besondere Vereinbarung mit der Kommission stattfindet, ist vorausgesetzt, daß die einzelne Arbeit $1^1/_2-2$ Bogen nicht übersteigt. Das Honorar für den Bogen soll 50 Mk. betragen.

Dr. K. Bücher, Universitätsprofessor. Dr. Genfel, Handelskammer-Sekretär. Dr. A. v. Miaskowki, Universitätsprofessor.

Die beiden letzten Monate des Jahres 1893 wurden dazu benutzt, um das Programm an gegen 250 Personen in allen Teilen Deutschlands zu versenden. Außer den Mitgliedern der Leipziger Kommission beteiligte sich an der Auswahl der zur Mitarbeit aufzufordernden Personen in hervorragendem Maße der Vorsitzende des Vereins, Herr Prof. Schmoller. Herr Dr. Genfel übernahm es, die Sekretäre der Handelskammern für die Sache zu gewinnen.

Von vornherein war bei der Aufstellung des Programms davon ausgegangen worden, daß es sich, in Abweichung von den meisten früheren Publikationen des Vereins für Socialpolitik, diesmal nicht darum handeln könne, Gutachten aus den Kreisen der Nächstbeteiligten zu erholen, sondern eingehende Untersuchungen unter umsichtiger und sorgfältiger Feststellung von Thatsachen zu veranstalten und dafür sachkundige, aber materiell uninteressierte Kräfte ausfindig zu machen. Insbesondere schien diese Aufgabe geeignet für jüngere Nationalökonomen, wie sie sich in den staatswissenschaftlichen Seminarien unserer Universitäten zusammenfinden oder aus diesen hervorgegangen sind.

Der Unterzeichnete, an welchen nach Versendung der Programme die weitere Verfolgung der Sache überging, wandte sich demgemäß noch brieflich mit der Bitte um Unterstützung an alle Kollegen, von denen ihm bekannt war, daß sie Seminarien der genannten Art leiten, oder praktische Übungen regelmäßig abhalten und von denen nach ihrer sonstigen Studienrichtung eine Förderung der Sache zu erwarten war. Die meisten haben diesem Ersuchen mit dankenswerter Bereitwilligkeit entsprochen, sei es daß sie selbst Untersuchungen einzelner Gewerbe durch Teilnehmer ihrer Übungen anstellen ließen, sei es daß sie die Adressen früherer Schüler aufgaben, welche für die Sache gewonnen werden konnten. So vor allem die Herren Schmoller, Sering und Oldenberg in Berlin, Sombart in Breslau, Fuchs in Greifs-

Digitized by Google

wald, Pierstorff in Jena, G. v. Mayr in Straßburg, Eheberg und Neuburg in Erlangen, Neumann in Tübingen, V. Böhmert in Dresden, Philippovich in Wien, Kleinwächter in Czernowitz, Mischler in Graz, St. Bauer in Brünn. Außerdem wurde von sämtlichen dafür geeigneten Mitgliedern des unter der Leitung des Unterzeichneten stehenden Volkswirtschaftlich-statistischen Seminars der Universität Leipzig eine Reihe von Leipziger Gewerbezweigen in Angriff genommen.

Freilich empfahl es sich daneben auch, auf Gewinnung tüchtiger im praktischen Leben stehender Mitarbeiter bedacht zu sein. Allein trotz aller Mühe, die in dieser Richtung verwandt wurde, ist solches nur in wenigen Fällen gelungen, und auch von diesen ist die Mehrzahl durch spätere Rücknahme der gemachten Zusagen wieder hinfällig geworden.

Im ganzen wurden für das Deutsche Reich bis zum Frühjahr 1894 etwa 75 Mitarbeiter gewonnen. Durch eine Reihe von Zu- und Abgängen hat sich diese Zahl inzwischen mehrfach verändert und stellt sich zur Zeit auf 71. Die Arbeiten für Österreich hat Herr Professor von Philippovich in Wien zu sammeln und herauszugeben übernommen.

Bei dem großen Umfang dieser Untersuchungen konnte von vornherein nicht daran gedacht werden, dieselben ausschließlich aus den eigenen Mitteln des Vereins zu veröffentlichen. Bei dem hervorragenden allgemeinen Interesse, welches sich an die Handwerkerfrage knüpft, hielt es der Ausschuß für gerechtfertigt, eine Beihilfe aus Reichsmitteln zu erbitten, welche von seiten des Reichskanzlers in der Höhe von 5000 Mark bewilligt wurde. Ebenso hat die österreichische Regierung auf Ersuchen des Herrn Professors von Philippovich eine Unterstützung von 600 Gulden gewährt, welche ausschließlich für die aus Österreich einlaufenden Arbeiten Verwendung finden soll.

Die Einlieferung der Arbeiten hat sich zum Teile weit über die anfänglich in Aussicht genommene Frist hinaus verzögert. Erst im Januar 1895 war es möglich, mit dem Drucke zu beginnen. Die nunmehr zur Ausgabe gelangenden drei Bände umfassen etwa die Hälfte dessen, was nach den zur Zeit vorliegenden Anmeldungen aus Deutschland zu erwarten ist.

Der erste Band beschränkt sich auf das Königreich Preußen. Er umfaßt zwölf Arbeiten, von denen fünf (Nr. V—VII, X und XII) durch Herrn Prof. Schmoller, zwei (Nr. I und IX) durch Herrn Prof. Sering, zwei (Nr. II und III) durch Herrn Prof. Fuchs und eine (Nr. VIII) durch Herrn Prof. Sombart vermittelt wurden, während Nr. XI auf Anregung des Unterzeichneten zurückgeht.

Digitized by Google

Der zweite Band bringt die kleinere Hälfte der im Volkswirtschaftlich-statistischen Seminar zu Leipzig ausgearbeiteten Untersuchungen. Über die Entstehungsweise dieser Arbeiten soll im Vorworte zum vierten Bande, der die größere Hälfte derselben bringen wird, genauer berichtet werden. Hier sei nur die Bemerkung gestattet, daß unter den jetzt vorliegenden Arbeiten zwei vorzeitig haben abgeschlossen werden müssen (Nr. III und IV), weil die Verfasser Leipzig verließen.

Der dritte Band enthält sämtliche Untersuchungen, welche aus den süddeutschen Staaten beschafft werden konnten. Leider haben mehrere Mitarbeiter aus Württemberg, darunter solche, welche sich unaufgefordert zur Teilnahme erboten hatten, ihre Anmeldungen nachträglich zurückgezogen. Die hier vorliegenden Arbeiten weichen mehrfach nach Anlage und Umfang von denen der übrigen Länder ab. Es steht zu hoffen, daß sie uns weitere Mitarbeiter zuführen werden, sodaß die noch verbliebenen recht empfindlichen Lücken gerade für Süddeutschland noch später ausgefüllt werden.

Überhaupt hält der Unterzeichnete mit den jetzt vorliegenden und den übrigen bereits fest zugesagten Arbeiten die vom Ausschusse gestellte Aufgabe nicht für abgeschlossen. Denn die Mehrzahl dieser Arbeiten bezieht sich auf den Gewerbebetrieb der Groß- und Mittelstädte, die Ortstypen der Kleinstädte und der Landgemeinden sind bis jetzt nur sehr spärlich vertreten. Ebenso ist die Auswahl der untersuchten Gewerbezweige eine recht ungleichmäßige. Während für einzelne (z. B. die Schuhmacherei, Tischlerei) eine Überfülle von Anmeldungen sich ergab, erfuhren andere entweder überhaupt keine oder nur eine ungenügende Berücksichtigung. Und doch treten die Erscheinungen, auf welche es bei diesen Untersuchungen vorzugsweise ankommt, auf dem ganzen weiten Gebiete des Handwerks hervor und sind vielfach bei kleineren und seltener vorkommenden Gewerben schärfer ausgeprägt und leichter klarzulegen als bei den alltäglichen.

Mit Genehmigung des Ausschusses ergeht deshalb hiermit eine erneute Aufforderung zur Mitarbeit unter gleichzeitiger Angabe der Gewerbe, über welche Arbeiten noch besonders erwünscht sind. Gänzlich fehlen noch Untersuchungen über

Barbiere und Friseure,
Bildhauer,
Büchsenmacher,
Färber,
Feilenhauer,
Gelb- und Glockengießer,
Graveure,
Gürtler,
Handschuhmacher,
Kammmacher,
Kappen- (Mützen)macher,
Maler und Lackierer,
Maurer,
Messerschmiede,

Digitized by Google

Nadler,
(Huf-, Grob-) Schmiede,
Seiler,
Steinmetzen,
Steinsetzer (Pflasterer),
Täschner (Säckler),
Vergolder,
Waffenschmiede,
Zeugschmiede,
Zinngießer.

Ungenügend besetzt sind die Gewerbe der

Buchdrucker,
Bürstenmacher,
Dachdecker,
Gärtner,
Gold- und Silberarbeiter,
Hutmacher,
Korbmacher,
Kupferschmiede,
Müller,
Posamentierer,
Sattler,
Seifensieder,
Wagner (Stellmacher),
Uhrmacher.

Wie weit Arbeiten über andere Gewerbezweige noch aufgenommen werden können, wird ganz davon abhängen, ob die betreffende Ortskategorie bereits vertreten ist. Auf jeden Fall wird gebeten, sich vorgängig mit dem Unterzeichneten zu verständigen, von welchem auch Exemplare des Programms dieser Untersuchungen, bezogen werden können. Als Frist für die Einlieferung der später zur Anmeldung gelangenden Arbeiten wird der 1. Februar 1896 festgesetzt.

Es wäre lebhaft zu wünschen, daß es gelänge, auf diesem Wege auch in solchen Kreisen für diese Untersuchungen Interesse zu erwecken, welche unsere früheren Aufforderungen nicht erreicht haben. Das Ziel, welches der Ausschuß des Vereins für Socialpolitik sich gesteckt hat: den gegenwärtigen Zustand des ganzen ehemals handwerksmäßig betriebenen Gewerbes durch möglichst exakte Einzeluntersuchung aufzuhellen, kann nur durch Anspannung aller irgend verfügbaren Kräfte erreicht werden. Es würde damit aber auch eine feste Grundlage für die Beurteilung der Handwerkerfrage gewonnen werden, deren wir seither gänzlich entbehrten.

Bereits die jetzt vorliegenden Untersuchungen offenbaren einen Verwitterungs- und Umbildungsprozeß innerhalb des alten Bestandes unseres Gewerbes von einer Tiefe und Ausdehnung, wie er wohl nur von wenigen geahnt werden konnte. Das Vordringen des kapitalistischen Betriebes macht sich in den verschiedenen Gewerbezweigen geltend; aber nicht überall nimmt es denselben Ausgangs- und Angriffspunkt; nicht überall zeitigt es die gleichen Erscheinungen. Was der alltägliche Sprachgebrauch als „Konkurrenz des Großbetriebs" bezeichnet, findet sich in seiner einfachsten Form, völlig gleichartiger Produktion in Fabrik und Handwerk, verhältnismäßig

Digitized by Google

selten. Viel häufiger liegt der Sitz der Konkurrenz, welche die alten Betriebsweisen und die kleinen selbständigen Existenzen vernichtet, auf dem Gebiete andersartiger Produktion oder ist gar in der Sphäre des Güterumlaufs zu suchen. Überall finden wir zwar das gleiche Ergebnis, aber nicht überall dieselben Ursachen und Vorgänge. Diesen oft sehr komplexen Vorgängen gilt es weiter nachzuspüren, und es wird dies nunmehr gewiß viel leichter werden, nachdem sie bereits in einer Reihe von Gewerben aufgedeckt sind.

Leipzig, 4. Mai 1895.

K. Bücher.

Digitized by Google

Digitized by Google

Inhaltsverzeichnis zum ersten Bande.

I. **Über die Lage des Schuhmachergewerbes in Altona, Elmshorn, Heide, Preetz und Barmstedt.** Von **Siegfried Heckscher,** cand. jur. aus Hamburg.

Einleitung S. 1. Die Schuhmacherei in Heide 2. Preetz 6. Elmshorn 12. Barmstedt 16. Altona 19 : Geschichtliches 19. Schuhmacherbörse 20. Die neue Innung 22. Fabriken 22. Lehrlingswesen 25. Arbeiterverhältnisse 26. Hausindustrie 29. Wohnungsverhältnisse 30. Produktionskosten 33. Gefängnisarbeit und Militärlieferungen 33. Schlußwort 35.

II. **Die Schuhmacherei in Lötz.** Von **B. Aebert,** cand. theol.

Die Stadt 37. Geschichtliches 37. Ältere Betriebsweise 38. Lehrlinge 39. Gesellen 40. Produktionsweise 41. Absatz 43. Die Konkurrenz der Magazine 46. Gefängnisarbeit 49. Heutige Lage 49.

III. **Die Schuhmacherei in Kreis und Stadt Dramburg.** Von **Paul Steinberg,** cand. jur.

Das Untersuchungsgebiet 53. Der Konsumentenkreis 53. Zahl und Art der Betriebe 54. Betriebsweise 55. Meister 55. Verlagsarbeiter 56. Lehrlinge 57. Gesellen 58. Technische Hilfsmittel 60. Absatzweise 62. Jahrmärkte 62. Läden 64. Kundenarbeit 65. Genossenschaftliche Selbsthilfe 66. Produktionskosten und Absatzpreise 69. Die Landschuhmacher 74. Einkommensverhältnisse 75. Landwirtschaftliche Nebenbeschäftigung 77. Veränderung des Produktionsgebiets 78. Allgemeine Lage 80.

IV. **Die Lage des Tischlergewerbes in Posen.** Von **Dr. Karl Hampke,** Handelskammer-Sekretär.

Der Posener Möbelmarkt 83. Produktionsgebiet des örtlichen Gewerbes 84. Absatzkreis desselben 85. Bautischlerei 86. Betriebsformen 86. Genossenschaftswesen 89. Statistisches 90. Lehrlingswesen 91. Gesellen 92. Innung 92. Anlage- und Betriebskapital 93. Kreditwesen 94. Die Lage 94. Nachtrag 95.

V. **Das Berliner Tapezierergewerbe.** Von **Dr. Max Broesike.**

1. Produktions- und Großbetriebsarten im allgemeinen 99
2. Charakter des Tapezierergewerbes 101

**

Digitized by Google

Seite

A. Die kapitalistischen Magazinbetriebe 102
B. Die handwerksmäßigen Betriebe 106
C. Vergleichungspunkte zwischen beiden 107
a. Produktivität von Arbeit und Kapital 107
b. Qualität, Ausbildung und Beschaffung der Arbeitskräfte . 108
c. Absatzbedingungen und Kredit 111
3. Die Lebensfähigkeit des Kleinbetriebes 112
4. Ergebnis 115

VI. **Die Lage der Weißgerber und Lohgerber in Prenzlau.** Von Dr. Gustav Mayer.
Einleitung 117
A. Die Weißgerber 118
B. Die Lohgerber 125

VII. **Die Klempnerei in Stadt und Kreis Salzwedel.** Von O. Wiedfeldt, Volontär am Statistischen Amt der Stadt Berlin.
1. Einleitung 129
2. Technik, Entstehung und Entwicklung der Klempnerei 130
3. Statistik der Klempnerei in Kreis und Stadt Salzwedel 132
4. Die historische Entwicklung im einzelnen 135
5. Die heutige Produktionsweise 142
6. Arbeitsverhältnisse 147
7. Absatzverhältnisse 149
8. Vermögenslage und soziale Stellung der Klempner 150
9. Ergebnisse der Untersuchung 155
Anhang: Die Lage der übrigen Handwerker in Salzwedel 158: Nahrungsmittelgewerbe 158. Bekleidung und Reinigung 159. Baugewerbe 161. Holzindustrie 161. Textilgewerbe 162. Metallarbeit 162. Maschinen und Werkzeuge 163. Papier und Leder 164. Handel 164.

VIII. **Die Töpferei des Kreises Bunzlau.** Von Dr. Kurt Steinitz, Breslau.
Vorbemerkung 167
1. Die Geschirrtöpferei als Ganzes und ihre Zweige 168
2. Lokale Verbreitung der Geschirrtöpferei in Deutschland 174
3. Die Bunzlauer Töpferei 176
A. Topographie 176
B. Geschichte 176
C. Organisation des Gewerbes 181
4. Die Betriebselemente der Bunzlauer Töpferei 186
A. Die Produktionstechnik 186
B. Beschaffung der Produktionsmittel u. Arbeitskräfte (Produktionskosten) 195
a. Anlage 195
b. Rohmaterial 196
c. Arbeitskräfte 200
5. Der Absatz 205
A. Nachfrage, Absatz-Ort und -Zeit 205
B. Angebot, Preisfestsetzung 207
C. Absatzart, Versand- und Marktgeschäft 209

Digitized by Google

Seite

6. Die gegenwärtige Lage des Gewerbes 213
A. Schilderung derselben 213
B. Erklärung der Lage 215
a. Konkurrenzindustrien 215
b. Standort der Produktion 218
c. Wirtschaftlicher Charakter der Industrie 221

IX. **Das Düsseldorfer Schlächtergewerbe.** Von **Wilhelm Westhaus,** cand. jur.

1. Allgemeine Entwicklung des Gewerbes 232
2. Einkauf des Viehes 233
3. Produktionsweisen und Betriebsgrößen 236
4. Gesellen- und Lehrlingswesen 244
5. Konsum- und Absatzverhältnisse 248
6. Absatzformen und Preise 255
7. Genossenschaftliche Organisation 257

X. **Die Lage des Kleingewerbes in der Kölner Schreinerei.** Von **Dr. Franz von Schönebeck,** Regierungs-Referendar.

1. Bezug der auf dem Kölner Markte verkauften Schreinerartikel . . 261
2. Die Betriebsformen 264
A. Der handwerksmäßige Betrieb 265
B. Magazin- und Hausindustrie 271
C. Fabriken 277
3. Die Lebensfähigkeit des Kleingewerbes 286
A. Möbelschreinerei 286
B. Bauschreinerei 300

XI. **Das Dachdeckergewerbe in Frankfurt am Main.** Von **Dr. Philipp Stein.**

1. Die verschiedenen Dacharten und Deckmethoden 311
2. Die Dachdeckerei in Frankfurt bis zur Aufhebung der Steindeckerzunft im Jahre 1863 317
3. Die Entwicklung der Bauthätigkeit in Frankfurt seit 1863 323
4. Die Dachdeckerei in Frankfurt seit 1863 330
5. Die Schieferdeckerei in ihrer heutigen Gestaltung 333
6. Der Handel in Deckmaterialien 338
7. Die Betriebsart und Betriebsgröße der Schieferdeckereien 343
8. Die Frankfurter Meisterschaft in ihrer wirtschaftlichen u. socialen Stellung 347
9. Stellung der Gesellen im Betrieb 349
10. Der Gesellenstand 353
11. Die Vereine der Meister und Gesellen 358
12. Schlußbetrachtung 364

XII. **Die Thonindustrie des Kannenbäckerlandes auf dem Westerwalde.** Von **Ernst Jais** und **Dr. Paul Richter,** Hilfsarbeiter im Staatsarchiv in Koblenz.

Geschichtliche Einleitung 371
A. Die eigentliche Kannenbäckerei 386
1. Die Rohstoffe und ihre Beschaffung 388
2. Die Technik. Die mechanischen Produktionsmittel und ihre Beschaffung 393

Digitized by Google

Seite

3. Die Arbeitskräfte und ihre Beschaffung 397
4. Entwicklung und Umfang der Produktion 405
5. Die Absatzverhältnisse 408
6. Die Thonröhren-Fabrikation 413
7. Die Fabrikation der feinen Thonwaren 415
8. Rückblick: Zustand der eigentlichen Kannenbäckerei 422

B. Die Krugbäckerei 428
1. Betriebsmittel und ihre Beschaffung 428
2. Produktion und Absatz 434

C. Die Pfeifenbäckerei 444
1. Allgemeiner Charakter der Pfeifenbäckerei 444
2. Technik, Rohmaterialien und Arbeitskräfte (Produktionskosten) . . 446
3. Das Ablieferungsgeschäft und die Produktionsverhältnisse . . . 449

Rückblick 454

Digitized by Google

I.

Über die Lage des Schuhmachergewerbes in Altona, Elmshorn, Heide, Preetz und Barmstedt.

Von

Siegfried Heckscher
aus Hamburg.

In der Absicht, ein möglichst vollständiges und deutliches Bild von der gegenwärtigen Verfassung und Lage des Schuhmachergewerbes in Holstein zu geben, habe ich meine im Herbst 1894 angestellten Erhebungen auf Altona als die größte Stadt des Bezirks und vier solche Landstädte (Heide, Preetz, Elmshorn, Barmstedt) erstreckt, welche, seit langem die eigentlichen Hauptorte des Schuhmacherhandwerks, eine auffallend starke Besetzung desselben aufweisen und die Umgebung weithin mit Fußzeug versorgen.

Zu meinem Bedauern habe ich bei den Nächstbeteiligten nicht überall das Interesse für meine Untersuchung gefunden, welches ich erhoffte, und welches mir so unerläßlich notwendig erscheint für das volle Gelingen einer derartigen Arbeit. Vor allen waren es die größeren Arbeitgeber, welche in manchen Fällen Schweigen für den besseren Teil der Weisheit hielten, beeinflußt durch den Argwohn, daß solche Untersuchungen gegen sie gerichtet seien, oder, wenn das nicht, ihnen doch wenigstens keinen Vorteil brächten. Daß ich rein wissenschaftliche Zwecke verfolge, und schon aus diesem Grunde von irgend einer Tendenz nicht die Rede sein könne, leuchtete ihnen nicht ein. Die bereitwilligste Unterstützung ward mir von seiten der Gesellen zu Teil — allerdings in einer Weise, die bei der Verwertung ihrer Angaben zu einiger Vorsicht mahnt —, während viele unter den kleinen Meistern, welche längst jede Hoffnung auf eine Hebung des Handwerks aufgegeben

Digitized by Google

haben und in dumpfer Resignation ihr unabwendbares Geschick ertragen, es sich oftmals angelegen sein ließen, mit großer Beharrlichkeit auf das Nutzlose meines Beginnens hinzuweisen. Nicht allein in Wort, sondern auch in Schrift hat der Obermeister der Altonaer Schuhmacherinnung, Herr Reumann, meine Arbeit gefördert; er hat eine kleine Abhandlung über die Entwicklung der Schuhmacherei mit besonderer Berücksichtigung der Stadt Altona verfaßt, welche er mir zur Verfügung stellte, und die genug des Interessanten und Wissenswerten bietet. Soviel über meine Mithelfer.

Um einer klaren Übersicht Rechnung zu tragen, halte ich es für zweckentsprechend, die einzelnen Städte getrennt zu behandeln und nur einiges vom Lehrlings- und Gesellenwesen, von den Wohnungsverhältnissen und der Hausindustrie in gemeinsamer Betrachtung darzustellen. Wenn ich mich zunächst den beiden Städten Heide und Preetz zuwende, so geschieht es, weil jene Orte im Gegensatz zu Elmshorn und Barmstedt wirtschaftlich unabhängiger dastehen und in ihrem gewerblichen Leben in geringerem Maße von den größeren Bevölkerungscentren beeinflußt werden.

Heide ist eine Stadt von nahezu 8000 (letzte Volksz. 7444) Einwohnern; sie liegt im Kreise Norderdithmarschen an der Eisenbahnlinie Elmshorn-Husum-Hvidding. Schuhfabriken bestehen dort nicht; in keinem Betriebe findet sich irgend eine Arbeitsteilung und nur die Steppmaschine ist im Gebrauch. Von den 112 Handwerkern, welche sich zur Zeit Schuhmachermeister nennen, gehören 100 der Fachinnung an. Der Mitgliederbeitrag ist 80 Pfg. für das Jahr; an Eintrittsgeld und Prüfungsgebühr werden 9 Mk. erhoben. Beim Übergang vom Amt zur Innung ist das Vermögen des ersteren mit hinüber genommen, und diesem Umstande ist es zu verdanken, daß die Innungskasse einen Bestand von 1800 Mk. aufweist. Aus diesen Mitteln werden die Kosten für die Innungsherberge bestritten, die allerdings aus noch zu erwähnenden Gründen fast nie besucht wird, im weiteren reisenden Gesellen Unterstützung gewährt, von der kaum jemand Gebrauch macht, der Fortbildungsschule 30 Mark jährlich zugewendet, und beim Tode eines Meisters oder einer Meisterin Sterbegeld in der Höhe von 12 Mk. ausgezahlt. Die Innung gehört dem Provinzial-Unterverband Schleswig-Holstein-Lauenburg an und sendet regelmäßig ihren Delegierten zu den Verbandstagen. Der Lehrling muß 3 Mk. Einschreibe- und 2 Mk. Ausschreibegebühr entrichten, und die Lehrzeit darf unter drei Jahre nicht festgesetzt werden. Eine Gesellenprüfung wird verlangt, über welche der Vorstand der Innung sein Urteil fällt. 40 Lehrlinge lernen bei Innungsmeistern, einer bei einem Nichtinnungsmeister, einem sog. Bönhasen, während von den 42 Gesellen sechs außerhalb der Innung beschäftigt werden. Unter den 100 Mitgliedern der Innung

Digitized by Google

suchen höchstens 30 ihren Broterwerb allein in der Schuhmacherei. Drei flicken am Tage und sorgen des Nachts für die Ruhe der Stadt; einer verbindet seine Thätigkeit als Schuhmacher mit dem Amt eines Schulpedellen; mehrere sind Boten, Kellner, Leichenträger, einer ist Chausseewärter, einer stellvertretender Küster; der Ausrufer wie auch der Totengräber gehören der Innung an. Sie sind natürlich insgesamt Flickschuster, und ihr Festhalten an der Innung entspringt nicht dem Interesse am Gedeihen derselben, sondern dem Wunsche, dermaleinst in der Form des Sterbegeldes einen Anteil aus dem Vermögen des ehemaligen Amtes zu erhalten. Die größte Zahl der in einem Betriebe beschäftigten Gesellen beträgt sechs; vier Meister arbeiten mit drei Gesellen; weitere sechs Meister haben je einen, die übrigen schaffen allein. Es bedarf wohl kaum der Erwähnung, daß diese Zahlen größeren und geringeren Schwankungen unterworfen sind. Im ganzen existieren zehn Ladengeschäfte; sechs Besitzer arbeiten zugleich nach Maß, wogegen die anderen — unter ihnen ein nicht gelernter Schuhmacher — ihre Thätigkeit auf den Verkauf der fertigen Ware beschränken. Das Fußzeug, welches der Ladenbesitzer absetzt, ist zum überwiegenden Teil Fabrikware und zwar aus Hamburg, Altona, Pirmasens und Ostpreußen; wenig ist Handarbeit, die er vom Meister in Heide ersteht. Im Bezuge des Rohmaterials zeigt sich zwischen dem kleinen und großen Handwerker kein nennenswerter Unterschied; die drei Gerbereien am Orte decken den Bedarf an Roßleder, das übrige Leder wird bei den beiden Lederhändlern gekauft oder durch Vermittlung von Reisenden aus Hamburger, Lübecker, Elmshorner und Berliner Geschäften bezogen. Die Furnituren, wie Holzstifte, Garn, Nägel, Wachs, Wichse, Leisten, Schuhverzierungen, Gummizüge und dergleichen sind in den Ledergeschäften zu haben. Die Schäfte werden meist fertig von Fabrikanten in der Provinz gekauft; auch dieser Handel wird durch Reisende besorgt.

Die Produktion umfaßt Herrenstiefel, langschäftige wie Halbstiefel, und gewöhnliche Arbeitsschuhe: auf die Anfertigung von Damen- und Kinderstiefeln hat man endgültig verzichtet, weil ein Wettbewerb mit der Fabrik auf diesem Gebiete von vornherein aussichtslos wäre. Der Handwerker kann eben nicht durch seiner Hände Arbeit das Fußzeug so fein und zierlich herstellen wie der Fabrikant mit Hülfe seiner Maschinen. Nun aber giebt es für die Frau beim Einkauf gewöhnlich zwei unumstößliche Maximen; die Ware soll billig, und sie soll dem Auge gefällig sein; der Mann darf hintennach, wenn der Kauf abgeschlossen ist, auch noch erwägen, ob diese Vorzüge vielleicht auf Kosten der Dauerhaftigkeit gehen. In diesem Falle hat also das Naturell der Frau den Sieg der Fabrik entscheiden helfen. Einige wenige Meister arbeiten auf Bestellung; die besser situierten Einwohner und

Digitized by Google

die Geestbauern, welche nur langsam mit der althergebrachten Sitte brechen, lassen sich ihr Schuhzeug anmessen. Die Marschbauern hingegen, welche weniger konservativ sind, kaufen von den Hausierern und in den Ladengeschäften die fertige Ware. Ein Kundenschuhmacher arbeitet vornehmlich für kranke und ungestaltete Füße. Dieser Handwerker hat in Wien die Fachschule für Schuhmacher besucht und sich dort eine solche Geschicklichkeit und Feinheit in der Ausführung angeeignet, daß seine Handarbeit auf einer Ausstellung mit der goldenen Medaille ausgezeichnet wurde, und daß nicht nur die Ärzte in Heide, sondern auch solche aus den benachbarten Städten und Ortschaften ihre Patienten, welche eines individuell genau angepaßten Fußzeuges bedürfen, zu ihm schicken. Sein Einkommen ist ein beträchtliches.

Sieben oder acht Meister besuchen noch mit ihrer Ware die Märkte in der Umgebung. In der Regel mieten sie sich gemeinsam einen Wagen. Auf dem Markt in Heide selbst, welcher allwöchentlich stattfindet, stellen 13 Schuhmacher ihre Ware aus, während vor 20 Jahren ihre Zahl noch 27 betrug. Dieser Handel verliert in dem Maße an Bedeutung, als in den kleinen Orten die Ladengeschäfte aufkommen, und neben diesen der Hausierer, welcher den Leuten die Ware ins Haus bringt, den kleinen Handwerker seiner Kundschaft beraubt. Wer nicht auf Märkten seine Ware absetzt, verkauft sie an Ladenbesitzer und Hausierer. Jene verlangen bis zu einem Jahre Stundung, und einen gleich langen Kredit fordern die Schuhmacher vom Lederhändler. Anders liegen die Dinge beim Verkauf an den Hausierer. Dies führt mich auf die Besprechung des Hausiererwesens, welches für das Schuhmacherhandwerk in Heide von tiefeinschneidender Bedeutung ist, und dessen man nur Erwähnung zu thun braucht, um den Zorn und den Groll des kleinen Meisters gegen seinen verhaßten Wettbewerber zu hellen Flammen auflodern zu lassen. Den Haupthausierhandel haben vier Brüder, Schuhmacher aus Heide, in Händen. Jene waren ehedem einfache Handwerker, welche als Marktschuhmacher ihrem Erwerbe nachgingen. Jetzt leitet einer von ihnen das Geschäft, den Einkauf, in der Stadt, während die drei anderen die Ware in der Provinz vertreiben. Ein jeder von ihnen hat einen Wagen mit zwei Pferden, einen Omnibus, der früher den Verkehr zwischen zwei kleinen Landstädten vermittelte. Der Bezirk, in welchem der Einzelne handelt, ist genau abgegrenzt; der eine sucht die Umgebung von Tondern heim, der zweite hält sich in der Nähe von Apenrade auf, der dritte fährt bis nach Kiel und Neumünster. Außer diesen vier Brüdern sind noch drei Schuhmacher in Heide, welche dem Hausierhandel mit Wagen und Pferd im großem Stile obliegen. Diese Hausierer beziehen das Fußzeug einmal aus Hamburger, Altonaer und

Digitized by Google

Pirmasenser Fabriken, auch wohl von Fabrikanten, die in Gefängnissen arbeiten lassen, sodann aber auch von den kleinen Meistern in Heide. Sie verlangen keinen Kredit und dieser Umstand veranlaßt, oder besser gesagt, zwingt den armen Handwerker oftmals, an jene Händler sein Fußzeug abzusetzen. Bar Geld lacht, und wenn der kleine Meister in Not ist, schlägt er seine Ware zu jedem Preis los, wofern er nur klingende Münze erhält, um den drängenden Lederhändler zu bezahlen. In vielen Fällen bringt er die Stiefel dem Hausierer in die Wohnung. Jener versteht dem Handel die nötige Form und Weihe zu geben, und wenn er dem Produzenten nach wiederholtem Bitten endlich seine Ware um einen Spottpreis abnimmt, dann mag das ganze Geschäft wie ein Akt der Barmherzigkeit erscheinen; denn eigentlich hatte ja der Käufer für solchen „Schund" durchaus keine Verwendung. Diese Herren betreiben den Hausierhandel selbst ebenfalls in äußerst geschickter Art. Sie kennen die Zeiten, wo ein recht lohnender Absatz zu erwarten steht; kurz vorm Dienstbotenwechsel, vor der Konfirmation, vor den großen Festen erscheinen sie auf dem Plane: wenn in einem Orte ein Markt stattfinden soll, so sind sie zwei bis drei Wochen vordem zur Stelle und hausieren von Thür zu Thür; kein Hof, keine Kate wird verschont. Kommt dann der kleine Meister zu Markt, dann hat er das Nachsehen und er ist froh, wenn er noch einige Käufer findet, damit er nicht mit völlig leeren Taschen zu seiner Familie zurückkehrt. Natürlich klagen die ansässigen Schuhmacher über das Hausierunwesen, wie sie es nennen, nicht minder, und grollend sieht der kleine Meister, wie der Gevatter Schneider dem Hausierer das blinkende Geld in die Hand zählt, während er ihm, wenn er wirklich einmal bei ihm arbeiten läßt, die Zahlung ein Jahr und länger vorenthält.

Betrachtet man die Entwicklung des Schuhmachergewerbes in den letzten 40 Jahren, so läßt sich zunächst feststellen, daß das Produktionsgebiet, abgesehen von dem oben erwähnten Gebrauch fertiger Schäfte, dem Kleinbetrieb erhalten geblieben ist. Die technische Grundlage hat allein eine Änderung erfahren durch das Aufkommen der Steppmaschine, welche nunmehr jeder Schuhmacher in seinem Besitze hat. Aber mit der Fabrik kamen die Ladengeschäfte auf; der Verkehr nahm nie geahnte Dimensionen an; wo sich nicht ein Ladenbesitzer einmietete, kam der Hausierer; das Schuhmacherhandwerk, das in der Mitte unseres Jahrhunderts den wichtigsten Gewerbezweig in Heide bildete, das ganze Schleswig und einen Teil von Jütland mit Fußzeug versorgte, siechte dahin. Viele Meister mußten ihrem Berufe entsagen und sich nach anderm Erwerb umsehen; wenige blieben als Kundenschuhmacher unabhängig; die übrigen zeigen als Lieferungsmeister für Hausierer und Ladengeschäfte nur noch den Abglanz verlorener Selbständigkeit.

Digitized by Google

Während gegenwärtig 42 Meister ohne Nebenerwerb die Schuhmacherei betreiben, waren es vor 40 Jahren gemäß der Berechnung des Obermeisters der Innung 150 bis 160; die Zahl der Gesellen ist von 120 auf 36, die der Lehrlinge von 70 auf 41 herabgegangen. Es kamen (nach einer damals veranstalteten Volkszählung) im Jahre 1854 bei einer Bevölkerungszahl von 6120 auf 100 Einwohner 5,72 Personen, welche in der Schuhmacherei beschäftigt waren, heute nur noch 1,49. —

Eine ähnliche Umwandlung wie in Heide hat das Schuhmacherhandwerk in Preetz in den letzten Jahren durchgemacht. Preetz, eine Stadt mit ungefähr 5000 Einwohnern, liegt im Kreise Plön, an der Kiel-Aschebergr Bahn. In gleichen Ursachen wurzelt der Rückgang des Gewerbes. Ehedem waren die Preetzer Kunden- oder Marktschuhmacher, sie hatten entweder ihre bestimmten Konsumenten, oder sie verfertigten Schuhe nach Durchschnittsmaß und bezogen mit dieser Ware die Märkte. Aber die Großindustrie mit ihren neuen Erscheinungsformen verdrängte von Jahr zu Jahr entscheidender den Handwerker von seinem einstmals unbestrittenen Arbeitsgebiete, und während vor 40 Jahren nach der Aufstellung des Obermeisters der Innung noch 340 Personen in der Schuhmacherei thätig waren (90 Meister, 150 Gesellen und 100 Lehrlinge) zählen wir jetzt bei unveränderter Bevölkerungszahl nur 216 und zwar 58 Meister, 150 Gesellen und 8 Lehrlinge. Im Jahre 1854 gehörten unter 100 Personen 6,8 dem Schuhmacherhandwerk an, heutigen Tages 4,32. Auf die merkwürdige Thatsache, daß die Anzahl der Gesellen eine Minderung nicht erfahren hat, habe ich zurückzukommen. Von den 58 Meistern sind 35 Mitglieder der Fachinnung. Freilich beläuft sich die Zahl der Innungsmeister auf 87; aber unter ihnen sind etliche Gelegenheitsarbeiter: einer hat ein Kolonialwarengeschäft, ein anderer einen Flaschenhandel, zwei betreiben eine Speckräucherei, und einer, der wohl nicht jede Fühlung mit seinem früheren Beruf verlieren wollte, handelt mit altem Fußzeug und daneben mit getragenen Kleidern. Dieser letzte ist der Obermeister der Innung.

In Preetz hat sich seit einigen Jahren eine Verlagsindustrie herangebildet, welche mehr und mehr die kleinen Betriebe aufzusaugen droht. Dieser Prozeß giebt uns auch den Aufschluß über das Konstantbleiben der Gesellenzahl, trotzdem ein Meister nach dem anderen seine Selbstständigkeit aufgiebt. Ein großer Handwerker beschäftigt bereits 30 und mehr Gesellen, darunter etwa die Hälfte in einer Werkstatt, die übrigen als Heimarbeiter. Ein anderer hat 15 Arbeiter, unter ihnen 10 Hausindustrielle; mehrere arbeiten mit 5 bis 7 Gesellen, 20 mit 2 oder 3, die übrigen allein.

Die Mitglieder der Innung zahlen als Beitrag vierteljährig 40 Pfennig,

Digitized by Google

die Meisterprüfung kostet 12,90 Mark. Die Lehrzeit muß mindestens auf drei Jahre bemessen sein; für Ein- wie für Ausschreiben wird eine Gebühr von 2 Mark erhoben. Sobald die Lehre beendigt ist, hat der Lehrling nach seiner Wahl ein Probestück anzufertigen, welches einem Ausschuß zur Beurteilung vorgelegt wird. Die Fortbildungsschule wird mit 30 Mark das Jahr unterstützt. Mit dem Vermögen der Innung, das eine Höhe von 50 Mark erreicht hat, ist die vom einstigen Schuhmacheramt übernommene Krankenkasse verbunden. Daher kommt es, daß die Innung auch die, welche längst von Ahle und Pechdraht Abschied genommen, an sich zu ketten weiß. Wer nämlich sich weigert, seinen jährlichen Beitrag an die Innung zu zahlen, wird aus der Mitgliedschaft der Krankenkasse gestrichen.

Es giebt fünf Ladengeschäfte, in denen überwiegend Fabrikware verkauft wird. Die Bezugsquellen sind die nämlichen wie bei den Heider Händlern; in einem Laden wird auch russisches Fabrikat als besonders empfehlenswert angepriesen. Während ein kleiner Teil des Rohmaterials von einem Gerber, welcher am Orte wohnt, bezogen wird, kauft der Schuhmacher das übrige von Reisenden für Hamburger, Elmshorner und Lübecker Ledergeschäfte; die Furnituren sind bei dem Gerber und bei einem Meister käuflich, welcher neben dem Handel mit fertiger Schuhware den Verkauf von Zuthaten und Lederausschnitten betreibt. Nicht selten thun sich zwei oder drei kleine Handwerker zusammen und kaufen sich gemeinsam eine Bürde Leder, wie denn überhaupt bei den Preetzer Handwerkern ein Zug von Solidarität und ein aufdämmerndes Verständnis für den Wert genossenschaftlicher Vereinignng nicht zu verkennen ist. Die Schäfte werden meistens fertig gekauft, unter anderem auch von einem Innungsmeister. Dieser hat seine Thätigkeit auf das Steppen beschränkt, seine Frau schafft tüchtig mit, und der Verdienst beider ist ein recht auskömmlicher. Vier kleine Meister arbeiten Damenfußzeug; sie kaufen aber die Oberteile fertig und setzen nur den Boden unter; mit Ausnahme dieser beschäftigt man sich ausschließlich mit Herstellung von Herrenstiefeln. Von den drei Preetzer Kundenschuhmachern gilt das Gleiche wie von den Heider: ihr Auskommen ist ein gutes.

Zehn bis zwölf Meister beziehen in einem Umkreise von 4, 5 Meilen die Märkte. Aber bei diesem Handel schieben sich immer fühlbarer das Ladengeschäft und der Hausierhandel als Zwischenglieder ein, und in absehbarer Zeit wird diese Art des Verkaufes ihre Basis verloren haben. So oft mehrere Preetzer Schuhmacher ein und denselben Markt besuchen, spielt der Platz, welchen der Einzelne einnimmt, immerhin eine gewisse Rolle; je nachdem die Verkaufsbude der Hauptstraße näher oder entfernter liegt, kann auf einen größeren oder geringen Absatz gehofft werden. Um nun jeden Zwist zu vermeiden, hat sich die

Digitized by Google

Sitte ausgebildet, daß der älteste Meister den ersten Platz einnimmt, während die übrigen nach Altersstufen einrangieren. Der Zweck wird voll erreicht; ein jeder fügt sich willig diesem Brauch. Eine Stundung beim Verkauf auf dem Markte wird nicht gewährt. Der Meister arbeitet in der Regel auf Vorrat. Der Hausierhandel hat für das Preetzer Schuhmachergewerbe bis jetzt nicht die Bedeutung wie für das Handwerk in der nördlichen Schwesterstadt, obwohl die Hausierer mit ihren Wagen, welche aus Elmshorn, Friedrichstadt und Kiel kommen, in der Umgebung der Stadt keineswegs fehlen. Der Preetzer Meister verkauft ihnen seine Stiefel nur in vereinzelten Fällen; sein Abnehmer ist für gewöhnlich der Ladenbesitzer in Lübeck, Lüneburg und in anderen kleinen Städten der Provinz Hannover und Holstein. Der Händler verlangt Kredit von 3 bis zu 9 Monaten; zahlt er sofort, so zieht er 2 Prozent für Barzahlung ab. Gleiche Fristen und Bedingungen gelten von seiten des Meisters dem Lederhändler gegenüber. Die paar großen Schuhmacher, die selbst reisen, oder ihren eigenen Reisenden haben, und welche in der Lage sind, bedeutende Lieferungen zu übernehmen, haben es im Laufe der Zeit erreicht, mit umfangreichen und, was die Hauptsache ist, kapitalkräftigen Ladenbesitzern Beziehungen anzuknüpfen, während sich die kleinen Meister bescheiden mußten, an Geschäfte von zweifelhafter Güte zu liefern.

Um diesem Übelstand abzuhelfen, beschloß die Innung, eine Genossenschaft für den gemeinschaftlichen Verkauf zu begründen, welche denn auch als eingetragene Genossenschaft m. b. H. am 1. Sept. 1893 ins Leben trat, und der zunächst 27 Innungsmeister angehörten. Es hat mich die größte Mühe gekostet, in den Besitz des Statuts zu gelangen. Die Preetzer Innungsmeister, welche dasselbe selbst ersonnen und ausgearbeitet hatten, waren übereingekommen, sich bei Androhung einer Konventionalstrafe zum Schweigen zu verpflichten, damit nicht eine andere Innung sich das Statut zum Muster nähme. Auf meine wiederholten Bitten hin entschloß sich der Verwaltungsrat mit Rücksicht auf den wissenschaftlichen Zweck, eine Generalversammlung einzuberufen, und diese hat schließlich den Dispens erteilt. Aus dem Statut sei folgendes erwähnt: Die Mitgliedschaft können erwerben alle Personen, welche sich durch Verträge verpflichten können, ihren Wohnsitz in Preetz und Umgebung haben und Mitglied der Preetzer Schuhmacher-Innung sind. Jedes Mitglied der Genossenschaft hat die Pflicht: 1. bei der Aufnahme ein in den Reservefonds fließendes Eintrittsgeld von 50 Mark zu bezahlen; hiervon sind jedoch Witwen, welche an Stelle ihrer verstorbenen Gatten Mitglied werden, befreit; 2. für die Verbindlichkeiten der Genossenschaft sowohl dieser wie unmittelbar den Gläubigern derselben gegenüber bis zum Betrage von je 500 Mark (Haft-

Digitized by Google

summe) für jeden erworbenen Geschäftsanteil nach Maßgabe des Genossenschafts-Gesetzes §§ 23, 93, 135 zu haften (beschränkte Haftpflicht).

'Der Betrag, bis zu welchem sich die einzelnen Genossen mit Einlagen beteiligen können, der Geschäftsanteil wird auf 30 Mark in 10 Jahren festgesetzt.

'Der Reservefonds wird gebildet durch die Eintrittsgelder, die nach der Geschäftsordnung demselben vertragsmäßig zufließenden Strafgelder, sowie durch Überweisung von mindestens 10 v. H. des jährlichen Reingewinns. Der Reservefonds soll mindestens auf 1000 Mark gebracht und auf diesem Stand erhalten werden.

'Über Einrichtung, Ausdehnung und Beschränkung des gesamten Geschäftsbetriebes und des Betriebes einzelner Geschäftszweige hat die Generalversammlung zu beschließen'. Der Vorstand stellt zu diesem Zwecke eine Geschäftsordnung über den gesamten Geschäftsbetrieb auf, welche nach Vorbereitung durch den Aufsichtsrat der Genehmigung der Generalversammlung bedarf.

'Vom Reingewinn erhält zunächst der Reservefonds, solange derselbe noch nicht auf dem festgesetzten Betrag angelangt ist, mindestens 10 vom Hundert und dann die zum Schlusse des vorhergehenden Jahres durch Zuschreibung von Gewinn und Abschreibung von Verlust ermittelten Geschäftsguthaben der Genossen bis zu vier vom Hundert Zinsen (Kapitaldividende).

'Über den alsdann verbleibenden Überschuß verfügt die Generalversammlung und wird der für die Genossen bestimmte Gewinnüberschuß nach Maßgabe ihrer Beteiligung an den im betreffenden Jahre verkauften Schuhwaren an die einzelnen Genossen verteilt'.

Die Geschäftsordnung ist mir offiziell nicht eingehändigt worden; aber ein Genosse hat mir privatim einige Mitteilungen darüber gemacht. Die Genossenschaft hat außer dem Aufsichtsrat und dem Vorstand einen Geschäftsführer, einen Reisenden und einen Lagerverwalter. Der Geschäftsführer leitet die Korrespondenz und ist Buchhalter; außerdem hat er die Verpflichtung, für Versammlungen der Genossen und zum Empfang der Käufer eine Stube zur Verfügung zu stellen. Als Entgelt erhält er 1 % vom Werte der verkauften Ware. Der Reisende participiert mit 3½ %, während der Lagerverwalter, welcher das Lager hergiebt und für das Einpacken und Absenden der Waren aufzukommen hat, mit ½ % fürlieb nehmen muß. Eine Kommission, welche unparteiisch ihres Amtes walten soll, prüft unentgeltlich die eingelieferte Ware auf ihre richtige Ausführung hin. Wenn Aufträge, sei es nun durch den Reisenden oder durch Nachbestellung an den

Digitized by Google

Geschäftsführer, eingehen, so hat der Vorstand sorgfältig zu untersuchen, ob die Besteller auch zahlungsfähig sind. Die unbeanstandeten Bestellungen werden je nach Bedarf ein- oder zweimal an die Genossen zur Ausführung verteilt. Zu diesem Zwecke wird der Auftrag in der Versammlung der Genossen vorgelesen und sie der Reihe nach — die Genossen sind nämlich nummeriert — gefragt, ob sie ihn annehmen wollen. Keiner ist zur Annahme verpflichtet. Das nächste Mal wird die Nummer hinter demjenigen, welcher die letzte Bestellung ausgeführt hat, zuerst befragt und so fort im Kreise. Die Stiefel werden auf dem Lager der Genossenschaft angefertigt. Sobald die Kommission die Lieferung genügend befunden hat, fällt für den Genossen jede Verantwortung fort; er hat nur seine Nummer auf jedem Paar Stiefel und Schuhe anzugeben, damit er, wofern der Empfänger die Ware als ungenügend zurückschickt, von den Genossen gerügt werden kann. Die Rechnung wird durch Vermittlung des Geschäftsführers dem Kunden zugestellt. Dieser muß entweder sofort zahlen und erhält dann 2% Sconto oder binnen drei Monaten. Reklamationen müssen innerhalb 8 Tagen eingereicht werden. Die Genossenschaft zahlt dem Genossen in 4 Wochen mit Abzug von 8%, oder in 4 Monaten mit einem solchen von 6%; der Wert der Lieferungsarbeit wird bei Übernahme der Genossenschaft etwas niedriger berechnet als der Verkaufspreis.

Der Eintracht in der Genossenschaft war keine lange Dauer beschieden. Die drei ihrem Betriebe nach bedeutendsten Meister erklärten nach kurzer Mitgliedschaft ihren Austritt als Antwort auf ein Rundschreiben, welches die Genossenschaft an ihre Kunden gesandt hatte, und gegen welches sie nunmehr ihrerseits eine geharnischte Epistel erließen. Diese beiden Schriftwerke scheinen mir so interessant für die Wertschätzung genossenschaftlicher Vereinigungen von Handwerkern, so typisch für die Schwierigkeiten, ein paar Meister unter einem Banner zu führen und so bedeutsam für das Schicksal dieser Genossenschaft, daß ich sie im Wortlaut anführen möchte.

Die Genossenschaft ließ sich also aus:

P. P.

Aus Anlaß vieler Zuschriften und Anfragen bei unserm Reisenden fühlen wir uns veranlaßt, Ihnen einiges über Entstehen, Zusammensetzung und Entwicklung unseres jüngsten Unternehmens mitzuteilen.

Unsere im vorigen Jahre begründete Genossenschaft hat den Zweck, Fabrikate der hiesigen Innungsmeister, von denen 27 der bedeutendsten Genossenschafter sind, gemeinsam zu vertreiben. Es liegt auf der Hand, daß durch dieses Unternehmen einzelnen unserer Genossen, welche bereits früher reisten bezw. reisen ließen, eine schwere Konkurrenz erwachsen ist, welcher sie jetzt durch verschiedene Manipulationen zu begegnen suchen. Wenn wir nun auch zugeben müssen, daß im Anfange die Aufträge zum Teil nicht immer zur Zufriedenheit unserer werten Kunden ausgefallen sein

Digitized by Google

mögen, so hat dieses nicht zum geringsten Teil an obigen uns entgegen arbeitenden Gencffen gelegen, welche die vorliegenden Aufträge möglichst zahlreich zur Anfertigung übernahmen und die Schuhwaren, welche damals noch, ohne auf ihre Güte geprüft zu werden, zum Versand kamen, den Auftraggebern in recht mäßiger Ware zustellten. Dieser rechtzeitig erkannte Übelstand ist nunmehr vollends gehoben, indem sämtliche Schuhwaren, sofern dieselben nicht vom Muster abweichend bestellt sind, auf Lager gearbeitet werden und von hier aus, nachdem dieselben von drei unparteiischen Genossen auf ihre Güte geprüft wurden, zum Versand kommen. Seit dieser Kontrolle haben sich denn auch diese Herren mehr und mehr zurückgezogen, suchen anstatt dessen durch leeres Gerede zu schädigen. Wir haben Ursache, mit unseren bisherigen Erfolgen zufrieden zu sein; zählen wir doch über 200 Kunden zu unseren steten Abnehmern. Deshalb arbeiten wir stetig sicher vorwärts und bitten um Ew. Wohlgeb. ferneres Wohlwollen.

Wir begrüßen Sie u. s. w.

Die drei Abtrünnigen antworteten, wie folgt:

P. P.

Unter Bezugnahme auf das von der Schuhwaren-Verkaufs-Genossenschaft in Preetz verbreitete Schreiben sehen wir uns veranlaßt, den in diesem Schreiben gegen uns ausgesprochenen Verdächtigungen durch folgende Erklärungen entgegenzutreten:

Um Reklame zu machen und uns bei unseren Knnden zu verdächtigen, schreibt die Genossenschaft, daß die von derselben vielfach mangelhaft gelieferten Waren größtenteils von denjenigen Genossen angefertigt seien, welche schon früher reisten bezw. reisen ließen. Thatsächlich ist jedoch diese mangelhafte Ware, welche zu Klagen Veranlassung gegeben, von solchen Genossenschaftsmitgliedern geliefert worden, welche zu Markt reisen und in Folge dessen zum Teil Ware zum Versand gebracht haben, mit der sie vorher Märkte bereist hatten.

Was nun die schwere Konkurrenz der Verkaufs-Genossenschaft uns gegenüber anbelangt, so können wir dieser ruhig entgegensehen, da die wenigsten Genossen im stande sind, nach den von uns gelieferten Mustern zu arbeiten, was durch die jetzt noch eingehenden vielen Reklamationen zur Genüge bewiesen wird, obgleich die Waren vor dem Versand von einer Kommission gesehen werden. In folge der von der Verkaufs-Genossenschaft bei unseren werten Kunden verbreiteten Verdächtigungen sehen wir uns natürlich veranlaßt, unseren Austritt aus der Genossenschaft sofort zu erklären. Auch bewog uns hierzu um so mehr noch der Umstand, daß von der Genossenschaft jedem Mitgliede von dem für die Waren erhaltenen Preis 8% für Kosten und Unterhaltung der Genossenschaft in Abzug gebracht werden, wozu dann noch Verlust und sonstige Abgaben kommen. Zur weiteren Orientierung unserer werten Kunden führen wir noch an, daß die Genossenschaft, welche jetzt noch aus 24 Genossen besteht, die Waren, welche von dem Reisenden der Genossenschaft verkauft worden sind, von jedem einzelnen Genossenschafter für eigene Rechnung in seiner eigenen Werkstatt anfertigen läßt, während wir unsere Arbeit unter unserer alleinigen, speciellen Aufsicht ausführen lassen und noch dazu im Besitz der größten Geschäfte am Orte sind. Wir wollen es getrost dem Urteil unserer werten Kunden überlassen, welche Geschäfte am besten, billigsten und sichersten zu liefern im stande sind, wir oder die Verkaufs-Genossenschaft.

Auch führen wir, jeder für sich, ein recht großes Lager von allen Sorten Schuh-

Digitized by Google

waren und laden wir daher unsere werten Kunden, welche ihre Einkäufe hier direkt machen, hiermit ergebenst ein, bei derartigen Gelegenheiten unsere Lager in Augenschein zu nehmen und etwaige Einkäufe machen zu wollen. Wir bitten daher, uns Ihr ferneres Wohlwollen bewahren zu wollen, indem wir stets prompte reelle Bedienung zusichern und zeichnen mit aller Hochachtung.

(Folgen die Namen.)

Intra muros peccatur et extra. Die nächstliegende Folge dieser Fehde ist ein gegenseitiges Unterbieten, und das Ende des Streites wird zusammenfallen mit dem Untergang der Genossenschaft, die sonst alle Faktoren in sich birgt zu einer gedeihlichen Weiterbildung. Man sollte eigentlich meinen, daß die Handwerker in dem Kampfe um ihre Existenz Schulter an Schulter stehen würden, um dem gemeinsamen Feind begegnen zu können. Aber gerade darin liegt ihre Schwäche. Während wir überall im wirtschaftlichen Kampfe geschlossene Reihen sehen und beobachten können, wie die Scharen sich immer fester aneinander schließen, stehen die Handwerker uneinig da, argwöhnisch, selbstsüchtig und neidisch auf einander, unfähig zum gemeinsamen Handeln. —

Ein ähnliches Bild des Niederganges wie in Preetz bietet uns das Schuhmachergewerbe in Elmshorn. Aber die Ursachen sind andere. Elmshorn ist eine Stadt von annähernd 10 000 Einwohnern; sie liegt 38 km nördlich von Hamburg, im Kreise Pinneberg, an den beiden Bahnlinien Hamburg—Neumünster—Kiel und Elmshorn—Heide—Hvidding. Bis vor 30 Jahren waren die Elmshorner Meister Lieferungsschuhmacher für Hamburger Großkaufleute, welche das Fußzeug nach Nordamerika, insbesondere nach Neu-Fundland exportierten. Bekanntlich hat sich der fabrikmäßige Großbetrieb im Schuhmachergewerbe gerade in Nordamerika seit Mitte der sechziger Jahre aufs schnellste und glänzendste entwickelt. Was Wunder, daß der Amerikaner mit dem Moment, wo jenes Gewerbe in seiner Heimat die Höhe des ausländischen erreicht hatte, sich von dem Gebrauch der deutschen Schuhware emancipierte, die ihm überdies bei den beträchtlichen Transportkosten bald teuerer zu stehen kam als das einheimische Produkt. Jetzt liefert nur noch ein einziger Schuhmacher, der mit zwei Gesellen arbeitet, handwerksmäßig hergestellte Ware, nämlich große Seestiefel, für den überseeischen Export. Sie werden durch Vermittlung eines Lederhändlers, von dem jener Meister sein Rohmaterial bezieht, an einen Hamburger Exporteur verkauft, der sie nach Mexiko und Südamerika verschickt. Der Lederhändler zahlt dem Handwerker 15 Mark für das Paar, hat selbst 20 Pfennig Unkosten an Fracht und Verpackung und verkauft sie für 16 Mark an den Hamburger Großkaufmann. Die Schuhmacher haben allerdings rechtzeitig ihre Notlage erkannt und sich mit anerkennenswertem

Digitized by Google

Eifer daran gemacht, das, was sie an ausländischem Markt eingebüßt hatten, durch den Gewinn des inländischen wieder auszugleichen. Dieser Versuch war anfänglich mit einigem Erfolge gekrönt, zumal als mit der Einigung Deutschlands die letzten Zollschranken fielen. Aber auch in Deutschland fanden die Maschinen schnell Eingang; Fabriken entstanden, und nun galt es gegen die neuen Wettbewerber den Kampf aufzunehmen.

Gegenwärtig zählt die Stadt 81 Schuhmachermeister, 180 Gesellen und 4 Lehrlinge. Im Jahre 1854, als die Einwohnerzahl etwa 5500 betrug, waren die entsprechenden Zahlen 140, 200 und 70. Während demnach vor 40 Jahren unter 100 Einwohnern 7,46 dem Schuhmachergewerbe angehörten, sind es jetzt 2,65. Die Innung, die aus dem ehemaligen Amte hervorgegangen ist, umfaßt allein die Schuhmacher. Sie hat aus dem einst so ehrwürdigen Institut des Amtes ein Kapital von 5940 Mark in die Tage des sinkenden Handwerkes hinübergerettet, und allein die Aussicht, daß die Angehörigen beim Tode eines Mitgliedes 25 Mark Sterbegeld erhalten, läßt den Einzelnen bei der Innung verbleiben. Der Rest der Zinsen wird, soweit er nicht durch Verwaltungskosten in Anspruch genommen ist, für solche Mitglieder verwandt, welche in besonders harte Not geraten sind. Das Eintrittsgeld für den Meister beträgt 12 Mark. Der Lehrling muß vier Jahre lernen und hat am Schlusse seiner Lehrzeit ein Gesellenstück anzufertigen, über das die beiden Ältermänner, die zwei Beisitzenden und ein Geselle ihr fachmännisches Urteil fällen. Diese Jury hat allerdings selten Veranlassung zusammenzutreten. In den letzten vier Jahren ist nur einer in die Matrikel der Innung eingetragen, während, wie mir der Obermeister mit einem gewissen Stolz versicherte, drei weitere in Aussicht ständen. Drei Lehrlinge gehen bei den Bönhasen in die Lehre, so daß die Jünger des Handwerks im ganzen in einer Zahl von vier vertreten sind.

Jahresbeiträge werden von den Mitgliedern der Innung nicht erhoben, und so erklärt es sich, daß auch die, welche seit langem der Schusterei Lebewohl gesagt haben, der Innung die alte Treue bewahren. In Wirklichkeit arbeiten nur 53 Mitglieder selbständig als Schuhmachermeister; 21 sind Gelegenheitsarbeiter, die durch Löschen und Laden der Kähne ihr Brot verdienen; drei haben ein Krämergeschäft, einer ist Lotteriekollekteur, zwei sind Gerbereibesitzer, drei leben von ihren Renten, vier arbeiten als Schuhmachergesellen für andere Meister, einer versorgt die Stadt mit Pferdefleisch, und sechs werden im Armenhause verpflegt. Von den Gesellen werden 80 von den Meistern in der Werkstatt beschäftigt, die anderen 100 — und zu ihnen gehören vornehmlich die verheirateten — holen sich den Rohstoff vom Verleger, um ihn im eigenen Heim zu verarbeiten und als fertige Ware

Digitized by Google

zurückzuliefern. Der Verleger ist sowohl der große wie der kleine Meister, der ein, zwei Gesellen beschäftigt. Schuhfabriken bestehen in Elmshorn nicht. Außer der Steppmaschine findet sich noch bei vier Schuhmachern die Stanzmaschine, welche die Sohlen nach bestimmten Nummern herausschneidet und die Walzmaschine, welche die Sohlen walzt. Die 180 Arbeiter verteilen sich auf die 81 Meister, wie folgt: drei Meister beschäftigen je 30 Gesellen und bisweilen mehr, zwei haben 8 in Lohn, einer 7, fünfunddreißig arbeiten mit zwei oder einem, 40 haben keinen Gesellen.

Zwölf Meister betreiben ein Ladengeschäft. Die Ware, welche sie dort verkaufen, ist zu einem winzigen Bruchteil eigene Arbeit; weitaus das Meiste ist Fabrikware und stammt aus Hamburger, Altonaer, Bremer und Pirmasenser Fabriken. Wir haben hier einen Entwicklungsprozeß in seinem letzten Stadium vor uns, der sich mit zwingender Notwendigkeit vollziehen wird. Es bleibt einzig eine Frage der Zeit, wann der Ladenbesitzer seinen Vorteil darin erkennen muß, auf die Selbstanfertigung der Stiefeln zu verzichten und außer der Betreibung seines Handels sich allenfalls mit Reparaturen zu befassen. Die technische Ausrüstung bietet, wenn man von den oben erwähnten Stanz- und Walzmaschinen, die von den vier großen Meistern benutzt werden, absieht, keinen nennenswerten Unterschied.

Um so mehr fällt die Form, wie die wenigen großen Handwerker den Rohstoff beziehen, ins Gewicht. Allerdings kauft der eine wie der andere die Furnituren beim Detaillisten und das Roßleder direkt vom Produzenten, dem Gerber am Orte. Es giebt in Elmshorn drei Gerbereien, deren Produkte zum überwiegenden Teil in Berlin durch Kommissionäre vertrieben werden; nur eine geringe Menge bleibt bei den Elmshorner Schuhmachern. Alles übrige Leder aber bezieht der kleine Schuster vom Zwischenhändler. Elmshorn weist sechs Lederhandlungen auf, deren Kundenkreis sich weit über die Stadt hinaus erstreckt. Diese Zwischenhändler erhalten das Sohlleder vom Fabrikanten aus der Provinz, aus Kellinghusen, Eidelstedt und Wandsbeck, und zwar geschieht der Verkauf durch Kommissionäre in Hamburg. Das Oberleder wird in Hamburg gekauft, sei es auf den großen Auktionen, welche jede Woche stattfinden, sei es durch einen Makler an der Börse. Die Vermittlung des Kommissionärs und des Maklers kann nach einer üblichen Geschäftspraxis und auf Grund einer festen Börsenusance nicht umgangen werden. Der Hamburger Kaufmann seinerseits bezieht das Leder nahezu zur Hälfte aus deutschen, das übrige aus amerikanischen, russischen und ungarischen Fabriken. Die großen Handwerker können den Zwischenhändler entbehren. Dadurch gewinnen sie schon einen Vorsprung; denn um den Verdienst des Lederhändlers stellt sich für sie der Rohstoff

Digitized by Google

billiger. Zum wahren Unsegen wird die Vermittlung des Lederhändlers aber erst durch die traurigen Kreditverhältnisse; diese tragen wesentlich dazu bei, den Ruin des kleinen Handwerkers zu beschleunigen. Es ist allgemein üblich, daß dem Käufer drei, sechs Monate ja selbst länger kreditiert wird. Von den Schuhmachern ihrerseits verlangen Stundung vom Lederhändler unter zehn vielleicht acht. Von letzteren sind kaum vier als zahlungsfähig zu bezeichnen. Die Folge ist, daß die Lederhändler dem Schaden, der ihnen durch die zahlreichen Konkurse der kleinen Meister entsteht, durch größeren Profit die Wage zu halten suchen. Die weitere Gefahr, daß die Lederhändler die Preise durch ein gemeinsames Vorgehen künstlich heraufsetzen, ist vorhanden, aber durch einen wilden Wettbewerb zwischen jenen Kaufleuten, durch das gegenseitige Trachten, dem Konkurrenten die Kunden wegzuschnappen, bis jetzt glücklich vom Haupte des armen Handwerkers abgewehrt. Der Zwischenhandel ist in keiner Weise organisiert; man hatte Ende der sechziger Jahre eine Lederhalle für die Provinz, aber diese erwies sich als nicht lebensfähig und ging nach kurzem Bestehen ein. Der Schuster muß förmlich den Verdienst mit dem Lederhändler teilen. Es unterliegt keinem Zweifel, daß unter den Händlern dieser oder jener oftmals der Notlage des kleinen Meisters bis zu einem bedenklichen Grade Rechnung trägt. Sie haben dann keine festen Preise, und wo die Not am höchsten, da wird auch leicht der Preis am höchsten. Eine Manipulation, welche bisweilen vorkommt, ist die, daß der Lederhändler durch kräftiges Anfeuchten in das Leder einige Pfunde hineinbringt, und daß das arme Schusterlein hernach für einige Mark Wasser kauft. Unter solchen Verhältnissen ist der Gedanke, die ärmeren Schuhmacher durch Rohstoffgenossenschaften von dem Zwischenhändler unabhängig zu machen, kaum von der Hand zu weisen.

In der That hat man vor einigen Jahren diesen Weg eingeschlagen. Mehrere kleine Meister thaten sich zusammen, nicht allein um den Rohstoff gemeinsam einzukaufen, sondern auch um den Absatz genossenschaftlich zu regeln. Das Schlimme war, daß einer der Genossen allen anderen an Schlauheit weit überlegen war, und das Schlimmere, daß die biederen Genossen es als einen Akt besonderer Klugheit betrachteten, gerade diesen zu ihrem Geschäftsführer zu wählen. Die Folgen blieben nicht aus; ihre Vertrauensseligkeit rächte sich bitter. Nach drei, vier Jahren kam der Krach, die Genossenschaft löste sich auf, und das Ergebnis war, daß der eine, welcher die Leitung in Händen gehabt, sich aus einem kleinen zu einem großen Meister aufgeschwungen hatte, und daß die bitter Enttäuschten in einer elenderen Lage waren als je zuvor. Man wußte mir viel von den feinen Trics zu erzählen, die nunmehr jeder durchschaute, durch welche der Wackere

Digitized by Google

damals aber seine Genossen zu täuschen verstand. Als bezeichnend für die Art, wie jener seinen Pflichten gerecht ward, möchte ich nur anführen, daß er bei einer Gewerbeausstellung, welche die Genossenschaft beschickte, nicht den Namen des Verbandes sondern seinen eignen nannte.

Die Schuhmacher arbeiten der Regel nach auf Vorrat. Die großen Meister haben stets eine Menge verschiedenartiger Schuhwaren auf Lager, die kleinen Handwerker hingegen begnügen sich mit der Herstellung einer Sorte. Ein Einfluß der sogenannten toten Zeit macht sich nicht bemerkbar. Charakteristisch war die Antwort eines kleinen Meisters: wir haben immer stille Zeiten, einen besonderen Unterschied kennen wir nicht. Die Absatzgebiete sind sehr verschieden. Sechs oder sieben kleine Handwerker arbeiten nach Maß und machen Reparaturen. Ihre Kunden sind die wohlhabenden Elmshorner und Bauern aus der Umgebung. Einzelne Schuhmacher besuchen die Märkte in den benachbarten Ortschaften. Aber ihre Zahl schrumpft sichtlich zusammen, in dem Maße wie die Ladenbesitzer und die herumziehenden Händler ihnen das Terrain streitig machen. Darauf, daß einige die Altonaer Schuhmacherbörse besuchen, werde ich bei Besprechung dieser Einrichtung zurückkommen. Die anderen Meister verkaufen ihre Schuhware, ohne sich eines Zwischenhändlers zu bedienen, — ein einziger bedient sich eines Reisenden — an Ladenbesitzer; und zwar haben sie ihre Käufer in Hamburg und Bremen, einige wenige große Schuhmacher auch in der Rheinprovinz, in Westfalen und in der Provinz Hannover. Die Konkurrenz mit der Fabrik beschränkt sich auf Anfertigung von Zugschuhen und Zugstiefeln. Diese handwerksmäßig hergestellte Arbeit genießt einen guten Ruf und dadurch wird der Sieg der Fabrik aufgeschoben und erschwert. —

Obgleich das Schuhmachergewerbe in Barmstedt gleichwie in Elmshorn ein umfangreiches Absatzgebiet verloren hat, so ist das Handwerk dennoch im wesentlichen auf der früheren Höhe geblieben. Der Flecken Barmstedt liegt etwa $1^1/_2$ Meilen von Elmshorn. Die Bevölkerungszahl ist seit 40 Jahren von 1767 auf etwa 3000 gestiegen (2933 letzte Volkszählung). Damals gehörten 265 Personen dem Schuhmachergewerbe an, 65 Meister, 120 Gesellen und 80 Lehrlinge, gegenwärtig 417, nämlich 88 Meister, 290 Gesellen und 39 Lehrlinge. Es waren demnach vor 40 Jahren unter hundert Einwohnern 14,99 in der Schuhmacherei beschäftigt, nunmehr 14,21. Die Zahl der Gesellen hat sich mehr als verdoppelt; dagegen ist die Zahl der Arbeitgeber ziemlich stabil geblieben und die der Lehrlinge sogar fast auf die Hälfte reduziert. Man ersieht daraus, daß die Betriebe sich vergrößert haben. Waren derzeit höchstens 4 Gesellen bei einem Meister, so

Digitized by Google

ist die Zahl jetzt bis auf 20 gestiegen. Das Fußzeug ging ehedem ganz wie in Elmshorn durch Vermittlung des Hamburger Großkaufmanns nach Nordamerika. Dieses Absatzgebiet ging aus bekannten Gründen verloren; hingegen erschloß sich ganz Deutschland, begünstigt durch die politischen Ereignisse, dem Barmstädter Schuhmachergewerbe.

Barmstedter Arbeit im prägnanten Sinne ist der Hauptsache nach sogenannte schwere Arbeit. Dieses Fußzeug, Seestiefel, Jagd- und Reitstiefel, kann nur durch Handarbeit die Dichtigkeit und Haltbarkeit erreichen, wie sie für seine Verwendung gefordert werden; es ist bis jetzt keiner Fabrik gelungen, den Barmstedter Handwerkern auf diesem Gebiete gefährliche Konkurrenz zu machen. Diese erfreuliche Thatsache hat aber die Erscheinung in ihrem Gefolge, daß viele, welche bei der leichten Arbeit ihren Verdienst nicht mehr finden, sich auf die schwere werfen und dadurch eine Übersetzung des Handwerks herbeiführen. In diesem Stadium befindet sich gegenwärtig die Schuhmacherei in Barmstedt; ein merklicher Rückgang zeigt sich seit zwei Jahren. Von den 84 Innungsmeistern arbeiten noch 73 selbständig. Der Fachinnung sind seit dem 1. Oktober dieses Jahres die Vorrechte aus dem § 100 e. der G.-O. verliehen worden. Von den Gesellen arbeiten 250 bei Innungs-, 40 bei Nichtinnungsmeistern; 35 Lehrlinge sind bei den ersteren, 4 bei den letzteren in der Lehre. Der Jahresbeitrag beläuft sich auf 1,40 Mark, das Eintrittsgeld auf 3 Mark; für den Meisterbrief und die Prüfung sind zusammen 3 Mark zu entrichten. Das Vermögen hat einen Bestand von 230 Mark. Die Fortbildungsschule, welche vom Gewerbeverein begründet ist, wird mit einem geringen Beitrag unterstützt; die Lehrzeit darf unter drei Jahre nicht festgesetzt werden. Bei der Auflösung des Amtes hat die Innung das Vermögen desselben übernommen. Dieses wird als Sterbekasse, getrennt von dem Innungsvermögen, verwaltet: 4800 Mark und einige Liegenschaften im Werte von 600 Mark bilden den Bestand. Stirbt ein Meister oder eine Meisterin, so empfangen die Angehörigen 60 Mark. Ein Leichenwagen, welcher der Kasse gehört, wird bereitwilligst auch an Nichtmitglieder vermietet und erzielt einen Jahresgewinn zwischen 130 und 160 Mark. Unter den Meistern beschäftigen vier mehr als 10 Gesellen; zwei derselben haben alle ihre Gesellen außer dem Hause. Die übrigen arbeiten durchschnittlich mit zwei Leuten. Von der Gleichförmigkeit der Produktionsweise macht nur die Benutzung der Stanzmaschine bei einem Handwerker eine Ausnahme. Da sich die Art, wie der Rohstoff bezogen wird, im wesentlichen mit den Erscheinungsformen in Elmshorn deckt, so war es sicherlich mehr als ein Zufall, daß zu derselben Zeit wie in der Nachbarstadt in Barmstedt eine Rohstoffgenossenschaft

Digitized by Google

entstand. Sie überdauerte die Elmshorner nicht. Mangelndes Interesse und Verständnis sollen derselben den Todesstoß gegeben haben. Überwiegend liefern die Meister an Ladenbesitzer, drei betreiben selbst Ladengeschäfte, in denen verhältnismäßig wenig Fabrikware feilgeboten wird. Das Besuchen der Märkte gehört zu den Seltenheiten. Im Winter macht sich eine stille Zeit bemerkbar; es wird auf Vorrat gearbeitet. Bezahlt der Meister seinen Lieferanten sofort, so erhält er 1 Prozent Diskont; gewöhnlich aber verlangt er bis zu neun Monaten Kredit, gleich wie der Käufer von ihm.

Seit einem Strike, welcher im Jahre 1891 ausbrach, hat sich eine Genossenschaft von Gesellen gebildet, außer der Erfurter die einzige in Deutschland. Sie ist eine eingetragene Genossenschaft m. b. H. Der Gegenstand ihres Unternehmens ist die Herstellung und der Vertrieb von Schuhwaren für gemeinsame Rechnung. 'Nach Bedarf können Personen, welche nicht Genossenschafter sind, zur Erweiterung des Geschäftsbetriebes eingestellt werden. Die zum Betrieb nötigen Mittel werden aufgebracht durch Ausgabe von Anteilscheinen, welche auf den Namen der Inhaber lauten'. Außerdem können zur Verstärkung der Betriebsmittel Anleihen aufgenommen werden. 'Jeder Genosse ist verpflichtet 1. 1 Mark Eintrittsgeld zu zahlen, 2. einen Geschäftsanteil von 50 Mark zu erwerben, auf den mindestens innerhalb zweier Monate nach erlangter Mitgliedschaft 10 Mark einzuzahlen sind. Die weiteren Zahlungen auf den Geschäftsanteil müssen spätestens 14 Monate nach erlangter Mitgliedschaft beendigt sein. In dringenden Fällen können Anteilscheine vom Vorstand mit Genehmigung des Aufsichtsrates zurückgekauft werden. Genossen können bis zu drei Anteilscheine erwerben, wovon jedoch nur je ein Schein in jedem Geschäftsjahr gekündigt werden kann. Die Haftsumme für jeden Anteilschein beträgt 50 Mark'. Ursprünglich zählte die Genossenschaft 21 Mitglieder, jetzt 16. Der Vorstand besteht aus zwei Mitgliedern, dem Vorsitzenden und dem Kassierer. Der letztere hat eine Kaution zu stellen, deren Höhe der Aufsichtsrat bestimmt. Der Vorsitzende erhält 16, der Kassierer 15 Mark die Woche. Beide richten und schneiden zu, soweit es ihre Zeit erlaubt, und besorgen den Ein- und Verkauf. Die Ware, welche in der Werkstatt der Genossenschaft hergestellt wird, geht unter der ausdrücklichen Bezeichnung 'Arbeit der Genossenschaft' nach Hamburg, Berlin, Magdeburg und Altona und findet bei dem Solidaritätsgefühl der Arbeiter leicht Abnehmer. Gleichwohl wird sich die Genossenschaft voraussichtlich nicht lange mehr ihres Bestehens erfreuen; denn die sichere Grundlage fehlt ihr, das Kapital, und auch in ihrem Zusammenarbeiten bieten die Genossen durchaus nicht das Bild vollster Harmonie. —

Digitized by Google

Wende ich mich nun der Betrachtung des Schuhmachergewerbes in der Stadt Altona zu, so habe ich von vornherein darauf hinzuweisen, daß genaues statistisches Material bei dem Mangel einer Berufszählung in den letzten Jahren nicht zu erlangen ist. Die letzte ergab im Jahre 1882 bei einer Einwohnerzahl von 93 406 Personen 208 Gewerbetreibende mit keinem Gesellen oder bis zu 5, 365 mit 6 und mehr Gehülfen, 188 Hausindustrielle. Diese Zahlen dürften sich jetzt wesentlich geändert haben. Aber ehe ich die gegenwärtigen Verhältnisse bespreche, will ich es versuchen, ein Bild von den Umwandlungen in den letzten 40—50 Jahren zu entwerfen.

Ein reger Austausch von fertigen Schuhwaren über das Weichbild der Stadt hinaus, fand in der ersten Hälfte unseres Jahrhunderts nicht statt. Das alte, seit 1666 bestehende Schuhmacheramt wußte, durch staatliche Autorität geschützt, den Handel zwischen den beiden Nachbarstädten Altona und Hamburg fast völlig zu unterbinden. Der Absatz nach dem Ausland fand allerdings einige Erleichterungen. Wenn die Stiefel in sorgfältiger Verpackung direkt an Bord des Schiffes oder als Versandgut unter Verschluß dem Hamburger Großkaufmann in seine Speicher gebracht wurden, so stand dem nichts entgegen. Dagegen wurden die Schuhmacher, welche von auswärts kamen, und ihre Ware auf die Märkte in Hamburg-Altona brachten, genau beaufsichtigt. Was an Ware nicht verkauft ward, mußte wieder mit in die Heimat zurückgenommen werden; der Markt dauerte überdies nie länger als zwei Tage, damit der fremde Konkurrent ja nicht zu lange in den Thoren der Stadt weile. Besonders hatte man ein scharfes Auge auf die Händler, welche von Leipzig, Mainz und anderen deutschen Städten kamen, in denen man sich bereits billigere Arbeitskräfte beschafft hatte, wo vielfach Frauen und Kinder bei der Herstellung mithalfen. Aber trotz aller Kontrolle, obwohl man sogar durch Leute den Handelsverkehr an den Thoren überwachen ließ, war eine völlige Sperrung nicht zu erreichen. Zwar machte sich im Amte nach wie vor jene selbstsüchtige, jeder fortschrittlichen Entwicklung feindliche, Zunftpolitik geltend; die Kosten für die Erlangung des Meistertitels waren so erheblich, das engherzige Trachten, sich unbequeme Mitbewerber vom Halse zu halten, von derartig Ausschlag gebender Bedeutung, daß manchem tüchtigen, strebsamen Gesellen der Weg zur Selbstständigkeit abgeschnitten war. Aber während ein Teil jener Zurückgestoßenen als Handlanger in irgend einem Gewerbe sich nützlich zu machen suchte, ließen sich andere außerhalb der Thore nieder und begannen als sog. konzessionierte Meister den privilegierten Herren ins Handwerk zu pfuschen.

Es soll nicht verkannt werden, daß das Schuhmacherhandwerk in seinen beengenden Formen eine Vollendung erreichte, die den Namen Kunst-

Digitized by Google

handwerk vollauf verdiente. In Lack- und Saffianleder, in Sammet- und Atlasstoffen wurden Schuhe verfertigt, die an geschmackvoller Ausführung und sauberer Arbeit das Bestmögliche boten. In dem Grade aber wie die Zahl der Bönhasen wuchs, in dem Umfange wie der Verkehr sich ausdehnte und vereinfachte, in dem Maße wie die Ladengeschäfte, um den steigenden Bedürfnissen gerecht zu werden, notwendiger wurden, mußten die Gesetze des Amtes weniger streng gehandhabt werden. In den Verkauf vom Produzenten an den Konsumenten schob sich als Zwischenglied der Händler ein, und mit ihm kamen die Lieferungsmeister und Lieferungsarbeiter auf.

In Altona nahm die Zahl der Meister, welche für Hamburger Händler nach Probe anfertigten, schnell zu, begünstigt durch eine wachsende Ausfuhr von Schuhwaren nach Amerika. Der Schuhmacher mußte es dem Hamburger Exporteur überlassen, ihm neue Absatzgebiete im Auslande zu erschließen, und in dieser Weise fand eine Trennung der handwerksmäßigen und kaufmännischen Thätigkeit statt. Hatte schon die von Amerika überkommene Art, die Sohle und den Absatz durch gleichmäßig geschnittene Holzstifte mit den Oberteilen zu verbinden eine bedeutende Veränderung in der Schuhmacherei hervorgerufen, so war dies noch weit mehr der Fall, als die Nähmaschine in Deutschland eingeführt ward und sich mit großer Schnelligkeit einbürgerte. Die Folge war durchweg eine Trennung der Boden- von der Schaftarbeit. Bald gesellte sich zu den neuen Errungenschaften die Erfindung des Gummizuges; sodann wurden die Leisten, welche sich der Schuhmacher früher oftmals selbst herstellte, in Fabriken auf mechanischem Wege angefertigt. Alles dies begünstigte aufs nachhaltigste das Wachsen der Produktionsfähigkeit. Hand in Hand mit der technischen Fortbildung gingen die politischen Bewegungen, welche darauf hinzielten, mit dem Zopf einer überwundenen Zeit aufzuräumen. Die Thorsperre zwischen Hamburg und Altona wurde aufgehoben, und der Verkehr zwischen den beiden Städten entfaltete sich aufs glänzendste. Durch Eisenbahn und Dampfschiff wurden neue Absatzgebiete erobert, der Handwerker sah gute Tage, und die meisten unter ihnen wünschten auch die letzten Schranken fallen zu sehen, die ihnen noch in der freien Ausdehnung ihrer Kräfte hinderlich schienen. Mit der Einführung der Gewerbeordnung fand dieses Sehnen seine Erfüllung. Das Schuhmacheramt, welches damit seinen Wert verloren hatte, löste sich auf; ein silberner Pokal und die Schuhmacherladen sind heute die einzigen Zeugen einstiger Pracht. Die mit dem Amt verbundene Totenlade blieb erhalten.

Aber nach kurzer Zeit wurde der Wunsch nach Zusammenschluß wieder laut, und es kam zur Gründung des Vereins selbständiger Schuhmacher. Diesem verdankt die Schuhmacherbörse, welche am 13. Dezember

Digitized by Google

1877 in der Tonhalle eröffnet ward, ihr Entstehen. Sie wurde anfänglich stark besucht, vornehmlich von Altonaer Lieferungsmeistern und von Barmstedter, Elmshorner und Ütersener Schuhmachern. Andrerseits stellten Schuhfabrikanten und Händler mit Leder und Furnituren Proben ihrer Erzeugnisse und Waren aus. Die Börse hat sich bis auf den heutigen Tag erhalten. Gefängnisarbeit und minderwertige Ware darf nicht angeboten werden. Es ist ferner untersagt, an Nicht-Schuhmacher zu verkaufen und überhaupt weniger als 6 Paar. Das Eintrittsgeld kostet für Besucher wie für Verkäufer 15 Pfennig. Ein Prozent von dem Wert der umgesetzten Ware, mag sie nun verkauft, oder bestellt sein, muß an die Kasse der Börse abgeliefert werden. Ein Vorstand und mit ihm eine Überwachungskommission haben die Leitung dieses Institutes in Händen und sorgen für die Ordnung während der Börsenzeit, die auf Montag zwischen 11 und 1 Uhr fällt. Glockenzeichen verkünden den Beginn und Schluß der Börse. Über das Schicksal dieser Einrichtung mögen die Summen des jährlichen Umsatzes und die Anzahl der Besucher im Laufe eines Jahres Aufschluß geben.

Jahr	Verkaufte Ware	Besucher
1878	63 850 Mark	3168
1879	51 883 „	2694
1880	53 635 „	2900
1881	44 910 „	2640
1882	38 578 „	2450
1883	35 045 „	2478
1884	41 634 „	2319
1885	31 025 „	2052
1886	26 678 „	1789
1887	28 212 „	1884
1888	30 790 „	1940
1889	42 504 „	2172
1890	36 500 „	2088
1891	27 793 „	1792
1892	17 099 „	1360
1893	14 318 „	1152

Man ersieht aus diesen Zahlen, wenn man von einem Aufflackern in diesem und jenem Jahre absieht, eine beständige Abnahme des Umsatzes und des Besuches. Der Vorstand, welcher das höchste Lob verdient, ist nur durch größte Sparsamkeit und Benutzung der Überschüsse aus den ersten Jahren des Bestehens in der Lage, die Börse aufrecht zu erhalten. Ein kurzes Hinsiechen, und sie wird aufhören zu existieren. Dem Börsenverkehr selbst fehlt jetzt

Digitized by Google

jede Frische. Man sieht nicht viel Ware, ein paar Handwerker mit wenig zuversichtlichen Mienen, einige Geschäftsreisende mit den Proben von Fabrikwaren, sechs bis acht Käufer und ein älteres Fräulein, welches Rosetten, Schnüren und dergleichen verkauft. Das letzte Häuflein Getreuer. Die Ursachen dieser Entwicklung sind in der allgemeinen Lage des Schuhmachergewerbes zu suchen, in dem Aufblühen der Fabrik und in dem Niedergange des Handwerks. Über den Wert der Schuhmacherbörse ist man übrigens keineswegs einer Ansicht. Besonders die Barmstedter und Elmshorner Meister betrachten sie als ein schädigendes Element. Sie behaupten, daß allein der Käufer Vorteil aus dieser Institution zöge, da die Preise auf der Börse gedrückt würden.

Die Fachinnung, welche hernach an die Stelle des Vereins selbständiger Schuhmacher getreten ist, zählt gegenwärtig 118 Mitglieder, die noch das Schuhmachergewerbe betreiben; außer diesen aber auch eine große Zahl solcher, welche nicht der Beruf, sondern das Interesse für die sog. Testamentenlade in der Innung zurückhält. Der Eintritt in diese Sterbekasse steht jedem Mitglied der Innung unter 40 Jahren gegen Zahlung von 36 Mark frei. Für die Eintragung der Ehefrau sind 2,40 Mark, wenn sie aber später als ein halbes Jahr nach der Trauung erfolgt, 4,50 Mark an die Lade zu entrichten. Ist der neu Eintretende ein Meistersohn, oder hat er eine Meisterwitwe oder Meistertochter geheiratet, so erlegt er nur ein Eintrittsgeld von 18 Mark; heiratet er nach dem Eintritt eine Meisterwitwe oder Tochter, so bekommt er 18 Mark zurück. Der Beitrag beläuft sich auf 80 Pfennig vierteljährlich. An Totengeld wird für jeden Sterbefall 170 Mark aus der Lade gezahlt. Neben der Testamentenlade besteht eine Krankenlade. Für diese beträgt das Eintrittsgeld 4,25 Mark, der jährliche Beitrag 4 Mark. Das Krankengeld ist auf 4,80 Mark wöchentlich festgesetzt. Für die Innung selbst wird jährlich 80 Pfennig beigesteuert. Die Dauer der Lehrzeit darf nicht unter drei Jahre vereinbart werden. Während aus der Gesellenprüfung dem Lehrling keine Kosten erwachsen sollen, zahlt er für Einschreibegebühr 80 Pfennig, sowie eine Gabe in die Armenbüchse. Das Vermögen der Innung beläuft sich rund auf 2300 Mark, das der Sterbekasse auf 28 800 Mark und das der Krankenkasse auf 2100 Mark. Die Innung hatte sich mit dem Plan befaßt, eine Fachschule zu errichten; aber er kam nicht zur Ausführung, weil die Innungsmeister in der Majorität den Besuch dieses Instituts nur den Meistersöhnen gestatten wollten.

In Altona, insbesondere in dem neu hinzugekommenen Stadtteil Ottensen sind mehrere bedeutende Schuh- und Schäftefabriken. Die umfassendste ist die von Tieck. Die Beschreibung dieser Fabrik entnehme ich

Digitized by Google

einer Abhandlung von Paul Hirschfeld über Altonas Großindustrie und Handel, auf die der Fabrikant mich, als ich ihn um genauere Auskunft bat, hinwies, indem er sie als vollkommen zutreffend bezeichnete. Es heißt darin:

'Daß die mechanische Schuhfabrikation nunmehr im stande ist, die Handarbeit zu ersetzen, ja sie in mancher Hinsicht zu übertreffen, davon empfingen wir überzeugende Beweise, als wir einer der angesehensten deutschen Arbeitsstätten dieses Industriezweiges der Fabrik J. A. F. Tieck in Altona-Ottensen einen Besuch abstatteten. Der Begründer dieses Etablissements, der noch jetzt an der Spitze desselben steht, eröffnete im Jahre 1865 seine Thätigkeit als ein einfacher Handwerker. Doch der mächtig vorwärts drängende Geist der Zeit regte das Streben des jungen Mannes an, die Geleise des handwerksmäßigen Betriebes allmählich zu verlassen. Er begründete nach einiger Zeit eine Schäftefabrik und später daneben, als die Früchte seiner Wirksamkeit mehr und mehr zu Tage traten, eine mechanische Schuhfabrik.

Ein Rundgang durch die Fabrikanlage der Firma, in welcher gegen 200 Arbeiter ihre Kraft entfalten, bekundet uns, auf welcher hohen Technik dieses Etablissement basiert. Begeben wir uns zunächst in die erste Etage des Hauptgebäudes, so gelangen wir, nachdem wir noch einen Blick in das große Ledermagazin gethan, in die an dasselbe sich anschließende Werkstätte der Zuschneiderei des Oberleders. Während die Schäfte nach Blechschablonen zugeschnitten werden, erfolgt die Gestaltung anderer Teile durch Ausstanzen mittels Excenterpressen. Durch Walkmaschinen erhalten die Leder die knieförmige Form im Fußgelenk. Hier sind Apparate in Thätigkeit, um das Leder behufs leichterer Bearbeitung zu schärfen, dort werden mittels Maschinen die Ösen für gewisse Schuhe erzeugt. An dieser Stelle entstehen ebenfalls auf mechanischem Wege die erforderlichen Knopflöcher, an jener werden durch eigenartige Maschinen Agraffen eingelegt. Das Zusammennähen und Steppen der Schäfte und des Oberleders erfolgt in einem hellen und luftigen Werksale der zweiten Etage mit Hilfe von etwa vierzig Special-Nähmaschinen. Diejenigen Schäfte, welche für den Betrieb bestimmt sind, kommen von hier aus aufs Lager, die anderen dagegen in Gemeinschaft mit dem fertig gestellten Oberleder in den Werksal eines Nebengebäudes, um dort über die Leisten, gespannt und durch Stiftchen festgezwickt zu werden.

Wir begeben uns jetzt in das Kellergeschoß des Hauptgebäudes und kommen hier an einen Werkraum, in welchem Brandsohl- und Sohlleder mittels Walzapparaten bearbeitet wird, um durch eine größere Geschmeidigkeit zur Fabrikation geeigneter zu werden. Nachdem den Lederstücken durch Spaltmaschinen die bestimmte, gleichmäßige Dicke gegeben ist, erhalten dieselben durch Stanzwerke die erwünschte Form. Wir betrachten hier noch die Reparaturwerkstätte, den Betriebsdampfmotor, den Dampfkessel, sowie die Centralheizungsanlage und folgen dann den fertigen Sohlen in die Paterre-Räumlichkeiten. Hier schauen wir, wie mittels einer Anzahl amerikanischer Maschinen neuesten Systems die gezwickten Schuhe mit den Brandsohlen vernäht werden, wie dann die weitere Befestigung der Sohlen durch Nagelmaschinen geschieht, wie andere Apparate die Absätze aus einzelnen Flecken zusammenfügen, wie dieselben dann mit der Fußbekleidung verbunden, durch Fräsemaschinen und Schneideapparate geebnet und mittels Bims- und Poliermaschinen geglättet und poliert werden. Während diese Apparate den sog. Riß am Rande der Sohle glätten, dienen jene zum Polieren des Schnittes, des Bodens nnd des Oberfleckes.

Die Firma, welche wöchentlich 4000 bis 5000 Paar Schäfte und 1500 bis 2000

Digitized by Google

Paar Schuhe und Herrenstiefel sowie Damen- und Kinderschuhe von den einfachsten bis zu den feinsten Arten in allen gangbaren Lederſorten herzustellen vermag, hat ein vielverzweigtes Absatzgebiet im In- und Auslande gewonnen.'

Die anderen Fabriken sind weniger produktionsfähig, und der Gebrauch der Maschine ist kein so ausgedehnter. In der Mehrzahl sind die Altonaer Schuhmacher Lieferungsmeister; sie kaufen durchweg die Schäfte fertig, und ihre Thätigkeit geht über die Bodenarbeit nicht hinaus. Nach dem Adreßbuch sind in Altona 858 Meister ansässig. Es ist aber sehr wahrscheinlich, daß unter diese eine beträchtliche Zahl Logisarbeiter mitgerechnet ist. Die Lieferungsmeister arbeiten für Hamburger und auch für Altonaer Engroshändler, von denen dann die Ladenbesitzer das Fußzeug beziehen. Zwar zeigen sich mannigfache Erscheinungen bei der Beschaffung des Rohstoffes; aber am häufigsten ist es üblich, vom Altonaer Lederhändler zu kaufen. Nicht wenige Schuhmacher sind Flickschuster; doch ihr spärlicher Verdienst zwingt sie, daneben andere Arbeit zu suchen. Unter Lohndienern, Nachtwächtern, Zeitungsträgern, Laternenanzündern wird man eine große Reihe gelernter Schuhmacher antreffen. Andere wohnen im Keller und versuchen durch Handel mit altem Fußzeug ihr Einkommen zu erhöhen. In der Regel schmücken sie ein Kellerfenster zum Laden aus. Kommt einmal ein solches Geschäft in Gang, so wird der Hauseigentümer bald Kunde davon erhalten; die Miete wird schleunigst erhöht, und der Verdienst geht in die Tasche des Hauseigentümers. Diese Kellerbewohner — das Adreßbuch weist 191 auf — arbeiten nur in den seltensten Fällen nach Maß; nach übereinstimmenden Schätzungen mehrerer Fachmänner dürften in Altona höchstens noch 10 bis 12 Schuhmacher sein, die ausschließlich für Privatkundschaft auf Bestellung arbeiten. Die Reihen der besser Situierten, welche sich noch beim Handwerker anmessen lassen, lichten sich zusehends; überall findet die Sitte Eingang, im Laden zu kaufen. Über die langen Kreditfristen klagen nicht am wenigsten die paar Kundenschuhmacher. Nun hat das königliche Kommerz-Kollegium auf Anregung des I. Sekretärs, des Herrn Dr. Ehrenberg, den Versuch gemacht, diesem Übelstand dadurch abzuhelfen, daß es Zettel für die Handwerker drucken ließ des Inhalts: der betreffende Handwerker bitte mit Berufung auf das königliche Kommerz-Kollegium um Zahlung. Von diesen Formularen ist nur ein sehr geringer Gebrauch gemacht worden, und das Unternehmen kann als völlig gescheitert gelten. Der kleine Meister hat eben nicht den Mut, den feinen Kunden zu mahnen. Wie leicht könnte er dadurch Anstoß erregen und seinen Käufer verlieren. Und in der That bekunden die Wohlhabenden, vornehmlich die Frauen, in solchen Fällen ein Zartgefühl, was durchaus nicht am Platze ist, und es

Digitized by Google

wäre dringend wünschenswert, daß man sich endlich einmal klar macht, wie sehr der Handwerker durch das lange Vorenthalten der Zahlung geschädigt wird. Die großen Ladenbesitzer lassen einen Teil ihrer Ware durch Logisarbeiter anfertigen. In der eigenen Werkstatt haben sie gewöhnlich zwei oder drei Gesellen, welche die Reparaturen ausführen.

Das Schuhmachergewerbe geht in Altona von Jahr zu Jahr stetig zurück, weil die Handarbeit im steigenden Maße der Fabrik mit ihrer ungeheuren Leistungsfähigkeit weichen muß. Schon jetzt gehen viele Engroshändler von den Lieferungsmeistern ab und wenden sich an die Fabrik. Durch den letzten Strike im Jahre 1890 hat das Kleinmeistertum einen kräftigen Stoß erhalten; die Gesellen erschwangen sich höhere Löhne, und mancher Meister sah sich an der Grenze seiner Leistungsfähigkeit. Wenn die Verdrängung der Handarbeit gleichwohl nicht mit der Schnelligkeit erfolgt, welche man auf Grund der Verhältnisse erwarten sollte, so wird man diese Erscheinung aufs engste mit der Logisarbeit in Zusammenhang bringen müssen, über die ich mich weiter unten verbreiten werde.

Zunächst habe ich einiges über das Lehrlingswesen dem schon angeführten hinzuzufügen. In allen fünf Städten zeigt sich eine starke Abnahme der Lehrlingszahl. Die Erziehung der Lehrlinge läßt viel zu wünschen übrig. Als noch die Ämter bestanden, suchte der Lehrjunge in einer vier- oder fünfjährigen Lehrzeit sich mit allen Einzelheiten seines Handwerkes vertraut zumachen. Er lernte richtig nähen, durchnähen, auf Rand und umgewendet nähen. Auch versäumte man nicht, ihn in die Kenntnis des Rohmaterials einzuweihen, und wenn er dann nach Anfertigung eines Gesellenstückes die Werkstatt des Meisters verließ, so hatte er sich eine für sein Handwerk immerhin vielseitige und genügende Ausbildung angeeignet. Nun läßt sich nicht leugnen, daß die Innungen in ihren Statuten für die Erziehung des Lehrlings ein großes Interesse bekunden; aber anders in der Theorie, anders in der Praxis. Und will man denn schließlich einer Innung, wie der Elmshorner, einen Vorwurf daraus machen, daß sie der Ausbildung ihres einen Lehrlings keine allzu große Beachtung schenkt? Der Lehrling bezahlt nirgends Lehrgeld, wohl aber muß er sich sein Werkzeug selbst halten; in Heide bestreitet er sogar die Unkosten für etliche Furnituren, für Borsten, Sandpapier, Glas und Schwärze. Laut Statut sollen die Lehrlinge zum Besuch der Fortbildungsschule angehalten werden. Aber die Teilnahme am Unterricht ist eine sehr geringe. Selbst in Heide, wo die Innung eine Fachzeichenschule begründet hat, weiß man von einer regen Beteiligung nichts zu erzählen. Der Lehrjunge verspürt keine Lust, am Abend nach seiner Tagesarbeit die Schulbank zu drücken, und der

Digitized by Google

Meister läßt es oftmals an dem guten Willen fehlen, seine Autorität geltend zu machen. Es kommt hinzu, daß der junge Bursche nach Herzenslust, und soweit seine Mittel reichen, das Wirtshaus besuchen darf, wo er bei Kümmel und Bier vom Gesellen in die Mysterien der hohen Politik eingeweiht wird; in Preetz und Altona haben die Innungen in ihren Statuten wenigstens die Vorschrift aufgenommen, daß die Lehrlinge nur in Begleitung erwachsener Angehöriger in Schanklokalen verkehren dürfen. Der religiösen Erziehung nehmen sich die Innungen von Preetz und Altona an; sie verpflichten den Lehrmeister, den Lehrling zum Besuch des öffentlichen Gottesdienstes anzuhalten. Die Bönhasen kümmern sich gerade so viel und so wenig um ihre Schutzbefohlenen wie die Innungsmeister. Der Gedanke, wie man den Lehrjungen am besten zu seinem Vorteil ausnutzen kann und nicht der, wie in ihm die Grundlage zu einem tüchtigen Meister gelegt wird, ist nur zu oft der leitende Gesichtspunkt. Und auch Frau Meisterin will von dem Lehrlinge etwas gutes haben; im Kinderwarten und in sonstigen nutzbringenden Dingen macht er häufig bei der strengen Herrin eine treffliche Schule durch. Bei einer derart aussichtslosen Laufbahn, wie es das Schuhmacherhandwerk ist, wird man sich nicht wundern, daß die Rekruten dieses Handwerks den ungebildetsten, ärmsten Schichten der Bevölkerung angehören. Nur in der Not wird der Mensch Schuhmacher.

Während sich im Lehrlingswesen wenigstens ein Abbild, wenn auch ein recht schlechtes, des alten erhalten hat, ist im Verhältnis des *Gesellen* zum Meister eine völlige Umgestaltung eingetreten. Selbst die Namen haben sich geändert, und aus dem Meister ist der Arbeitgeber, aus dem Gesellen der Arbeiter geworden. Von einem patriarchalischen Zusammenleben kann nirgends mehr die Rede sein. Beim Meister — vor allem beim *großen* Handwerker — wie auch beim Gesellen, welche ehedem in gemeinschaftlicher Thätigkeit in einer Werkstelle arbeiteten, in einem Hause wohnten und an einem Tische speisten, hat sich jetzt das Gefühl der Zusammengehörigkeit gänzlich gelockert und vielfach einer gegenseitigen Feindschaft den Platz geräumt. In Barmstedt, Elmshorn und Altona sind noch einige alte Meister, welche an dem früher allgemeinen Brauch, die Gesellen bei sich wohnen zu haben, festhalten. Sie würden lieber allein arbeiten, ehe sie die alte Sitte, welche ihnen von ihren Vätern überkommen ist, und in der sie selbst aufgewachsen sind, einer neuen Zeit und ihren neuen Verhältnissen zum Opfer brächten. Mit ihnen wird auch diese Reminiscenz aus der guten alten Zeit ins Grab sinken. In Heide und Preetz wohnen und essen allerdings die meisten Gesellen, wenn auch wider Willen, beim Meister, wofür sie 6,50 Mark oder 7 Mark wöchentlich bezahlen.

Digitized by Google

Unter den Lohnsystemen ist der Stücklohn das vorherrschende. In den größeren Betrieben erhalten die Zuschneider einen Wochenlohn von 16 bis 18 Mark. Der Obermeister der Innung in Heide läßt seine Gesellen auf Halbstück arbeiten, d. h. er bezahlt den halben Lohn und gewährt dazu Kost und Logis. Stundenlohn ist in Ottensen eingeführt. Die Gesellen erhalten bei einem zehnstündigen Arbeitstag 30 Pf. die Stunde, für Überstunden 40 Pf. Minimallohntarife sind in allen fünf Orten eingeführt; aber er wird in Altona nur von den wenigsten Meistern innegehalten, während in den übrigen Städten die Löhne *unter* dem Tarif die Ausnahme bilden. Es kann hier kaum interessieren, wie viel der Arbeiter für das einzelne Paar Stiefel bekommt. Vergleichend sei nur angeführt, daß in Elmshorn die besten Löhne gezahlt werden; an zweiter Stelle folgt Heide, an dritter Preetz, Barmstedt an vierter. Wohl ist der Verdienst der Logisarbeiter in Altona am größten; aber bei den hohen Mieten und dem teueren Lebensunterhalt stehen sie sich am schlechtesten. Der Durchschnittslohn des Gesellen beträgt in Elmshorn 9—18 Mark, in Heide 9—17 Mark, in Preetz 9—16 Mark, in Barmstedt 9—15 Mark und in Altona 10—20 Mark. Dem gegenüber möchte ich die Wochenlöhne in der oben erwähnten Fabrik von Tiek anführen: Schnittfräser, Absatzaufbauer, Glätter verdienen 20 Mark, Nagler 22 Mark, Zuschneider 17—24 Mark, Durchnäher und Doppler 26 Mark, Schnittpolierer 25—45 Mark, Absatzfräser 24—40 Mark, Nachputzer 15 bis 30 Mark, Zwicker 10—30 Mark. In Barmstedt trifft man es meistens, daß der verheiratete Geselle sich ein Schwein mästet. Das Futter kostet ihm nicht viel und er kommt billig zum Genuß von Fleisch, was bei den kleinen Schusterfamilien eben nicht zum alltäglichen gehört. Eine „Schweinegilde" deckt gegen einen geringen jährlichen Beitrag einen etwaigen Verlust des Tieres. In der Arbeitszeit herrscht in den vier kleinen Orten im Sommer Übereinstimmung; es wird von 6—12 und von 1—7 gearbeitet; im Winter dagegen in Preetz eine Stunde länger, von 7—12 und von 1—8. Über eine bestimmte Werkstattordnung haben sich nur die Gesellen in Preetz mit den Meistern geeinigt. Wie lange der Arbeiter in Altona auf seinem Logis arbeiten will, steht natürlich in seinem freien Ermessen.

Das Blaumontag-Feiern der Gesellen ist der Gegenstand häufiger Klagen bei den Meistern in den kleinen Orten. Die Organisation der Gesellen ist eine straffe; in der Mehrzahl gehören sie den Fachvereinen an, welche in ihrer Gesamtheit den Verein deutscher Schuhmacher bilden. Dieser bezweckt gemäß dem Statut 'eine allseitige Vertretung der Interessen der Mitglieder, vornehmlich günstige Arbeitsbedingungen und fachgewerkliche Fortbildung.' Bei einem Eintrittsgeld von 25 Pfennig, einem wöchentlichen

Digitized by Google

Beitrag von 10 Pfennig, und einer gleich hohen vierteljährigen Delegiertensteuer gewährt der Verein reisenden Mitgliedern, welche ihm bereits 26 Wochen angehören, eine Unterstützung von 2 Pfennnig für den Kilometer. Jeder Fachverein hat eine kleine Bibliothek von socialdemokratischen Schriften, um für die geistige Nahrung seiner Mitglieder zu sorgen. In Barmstedt hat sich seit einem Strike im Jahre 1891 ein Verein von Innungsgesellen gebildet, der sich eigene Statuten gegeben hat. Nach diesen sollen politische Erörterungen untersagt sein und 'für die gemeinschaftlichen Interessen von Arbeitnehmern und Arbeitgebern eingetreten werden'. Dieser Verein führt ein isoliertes Dasein, und er wird über kurz oder lang von der Bildfläche verschwunden sein. Das Herbergswesen und der Arbeitsnachweis ruhen in den Händen der Gesellen; allerdings haben die Innungen in Heide und Barmstedt daneben eine eigene Herberge, und der Obermeister führt den Arbeitsnachweis; aber die Gesellen machen, wie schon zuvor angeführt, von diesen Einrichtungen wenig Gebrauch, geleitet durch ihre Feindschaft gegen die Meister. Für Invaliditäts- und Altersversicherung hat der Geselle wöchentlich 12 Pfennig zu zahlen, einen gleichen Betrag der Meister.

Die Eindrücke, welche ich aus den Gesprächen mit Meistern und Gesellen gewann, berechtigen mich zu der Annahme, daß sie ausnahmslos Gegner dieser Gesetze sind, das heißt, die Gesellen nur bis zu einem gewissen Grade. Sie erkennen recht wohl den gesunden Kern in dieser Gesetzgebung an und wünschen durchaus nicht gänzliche Abschaffung; ihr Verlangen geht mehr auf eine Verbesserung, insbesondere erscheint ihnen eine Herabsetzung der Altersgrenze unbedingt notwendig. Sie motivieren ihre Ansicht damit, daß ein höheres Alter als 70 Jahre einem Schuhmacher, wie überhaupt einem Menschen nur in Ausnahmefällen beschieden sei. In gleicher Weise würde die Invalidenrente bei ihrem Gewerbe kaum jemals ausgezahlt werden. Der Versicherte erhielte sie zwar nach dem Reichsgesetze ohne Rücksicht auf sein Lebensalter; aber eine dauernde Erwerbsunfähigkeit sei die Voraussetzung, und wenn diese wirklich einmal vorhanden sei, so wäre es höchst wahrscheinlich kurz vor Abschluß der irdischen Laufbahn. Um eine annähernde Übersicht über die Todesursachen bei den Schuhmachern zu gewinnen, habe ich die Sterbefälle der Central-Sterbe-Krankenkasse für die letzten Jahre zusammengestellt: es kamen auf 783 Personen 486, welche an Schwindsucht gestorben waren, auf 100 also 66,3. Ein entschiedener Übelstand liegt bei der Handhabung des Gesetzes in den unsicheren Bestimmungen über die Hausgewerbetreibenden. Dadurch, daß die Heimarbeiter nicht notwendig zur Invaliditäts- und Altersversicherung heranzuziehen sind, wird ohne Frage die Logisarbeit begünstigt. Wenn z. B. in Altona für

Digitized by Google

einen Lieferungsmeister 20 Gesellen auf Logis arbeiten, so spart der Meister an Beiträgen für Invaliditäts- und Altersversicherung etwa 120 Mark im Jahre. Überdies fehlt es gerade in Altona an einer scharfen Trennung zwischen Gesellen und Hausgewerbetreibenden. Mir sind etliche Fälle bekannt, daß von Gesellen, welche beim Meister in seiner Werkstelle für ihn arbeiten, keine Beiträge eingezogen werden. Um den Zuschuß für die Krankenkasse sucht sich der Meister gern herumzudrücken. Ist der Geselle Mitglied der Central-Kranken-Sterbekasse — und meistens ist dies der Fall — so ist er zu einem Beitrag nicht verpflichtet. Die Frage, welcher Krankenkasse der Geselle angehört, ist bei seiner Annahme niemals die letzte. Der Obermeister einer Innung erzählte mir sogar im stolzen Bewußtsein seiner Festigkeit, daß er jedem Gesellen rundweg erkläre: er zahle nicht für die Krankenkasse; wenn jener damit nicht einverstanden sei, so möge er sich eine andere Stellung suchen. Die Höhe des wöchentlichen Beitrages beläuft sich bei der Central-Kranken-Sterbekasse durchschnittlich auf 35, bei der Ortskrankenkasse auf 30 Pfennig, wovon der Meister ein Drittel entrichten soll.

Zwischen dem *kleinen* Meister und dem Gesellen, deren wirtschaftliche Lage eigentlich eine gleich traurige ist, entwickelt sich oftmals ein Gefühl engster Solidarität, und im politischen Kampfe steht der arme Handwerker häufiger, als man vielleicht wähnt, in den Reihen der Arbeiter. So war der Vertrauensmann der socialdemokratischen Partei in einem Orte ehrsamer Meister der Schuhmacherinnung; der Obermeister einer anderen Innung bekundete offen seine Übereinstimmung mit den socialdemokratischen Auseinandersetzungen seines Gesellen; und diese Beispiele ließen sich häufen.

Im hohen Grade bedeutsam für das Schuhmachergewerbe ist die schnelle und ständige Zunahme der Hausindustrie. Man ist leicht versucht, den Vorzug im Hausgewerbe darin zu erblicken, daß der Heimarbeiter mit Unterstützung seiner Frau und seiner Kinder allenfalls den Lohn bedeutend steigern könne. Weit gefehlt! Der Meister hat unbedingt freie Hand, er giebt dem Arbeiter ganz nach seinem Bedarf ein bestimmtes Quantum an Rohmaterial, und damit ist für den Hausindustriellen die Grenze seiner Thätigkeit gezogen, sein Verdienst bemessen. Den Heimarbeitern fehlt des weiteren jede Organisation, und dadurch sind sie weit mehr der Willkür des Arbeitgebers preisgegeben. Sie arbeiten länger als ihre Genossen in der Werkstatt. Keine Ordnung bestimmt ihre Mittagspausen, regelt die Reinigung und Lüftung der Wohnung; dem Staat fehlt jede Handhabe bessernd einzugreifen. Dafür ist der Hausgewerbetreibende aber auch selbständiger Arbeiter! Er kann des Morgens anfangen, wann er will, und des Nachts aufhören nach seinem Belieben. Aber vor der Thür lauert der Hunger,

Digitized by Google

er diktiert ihm seine Arbeitszeit und meistens eine recht lange. Es ist unleugbar, daß das Hausgewerbe in der Schuhmacherei die Handarbeit durch die billigen Arbeitskräfte, welche sie gewährt, im Wettbewerbe mit der Fabrik aufrecht erhält. Aber diese Hilfe dünkt mich ist teuer erkauft. Der Lahme stützt den Lahmen. Mag es immerhin in bestimmten Fällen wünschenswert erscheinen, mit allen Kräften auf die Erhaltung einer Hausindustrie hinzuarbeiten, in der Schuhmacherei ist das entgegengesetzte Ziel das erstrebenswerte; es gilt mit aller Entschiedenheit auf ihren Untergang hinzuarbeiten. Wenn wir dieses Ziel erreicht haben, so dürfen wir auch auf eine leise Besserung der Wohnungsverhältnisse hoffen, und das ist eine große Sache. Die Wohnungsfrage ist vielleicht der wichtigste Teil unserer socialen Frage.

Wer sich eine Vorstellung von dem Elend machen will, in dem die Gesellen wie auch die kleinen Meister in überwiegender Zahl leben, der betrachte nur ihre Wohnungen. Will man sein Urteil über die Behausungen der Logisarbeiter und ärmeren Meister in Altona kurz zusammenfassen, so kann man ohne Bedenken behaupten, daß sie unterschiedslos recht traurige sind. Oftmals wohnen zwei Logisarbeiter zusammen. Dann ist wohl der eine verheiratet, und drei niedrige, dumpfe, dunkle Zimmer, — eine Küche, eine Werkstelle, welche zugleich die Wohnstube bildet und ein Schlafraum — stehen für gemeinschaftliche Nutzung zur Verfügung. In der Schlafstube ruhen Mann, Frau und Kinder, in der Werkstelle der Junggeselle, ihr Leidensgenosse und Hausfreund. Je größer die Kinderzahl, um so schlimmer das Elend. Ein Logisarbeiter, welcher acht Kinder die seinen nannte, hatte für seine Sprößlinge, von denen das älteste ein Mädchen von 16 Jahren war, einen Schlafraum zur Verfügung, welcher 3 m hoch war und 3,50 m in Länge und Breite maß. Die beiden jüngsten Kinder lagen in einer Wiege, während die sechs anderen sich in den Platz zweier Betten zu teilen hatten; Mann und Frau schliefen in der Werkstelle, ihrem Wohnraum. Wenn weniger Kinder in der Familie sind, und sich kein Logisarbeiter als Mitbewohner findet, so wird ein Schlafbursche in Logis genommen. Das Schlafburschenwesen ist schädlicher als alles andere; die sittliche Heranbildung der Kinder, vor allem der heranwachsenden Töchter leidet darunter aufs schwerste. Die Wohnungen der ärmeren Meister in Altona, welche vorwiegend in Kellern hausen, zeigen die typischen Mängel dieser Erdlöcher: hohe Mieten, wenig Luft und Licht, viel Feuchtigkeit und engen Raum.

In den kleinen Städten, welche ich besuchte, kamen die Wohnungen der Heimarbeiter und Gesellen auf 50 bis 120 Mark zu stehen. Die Schlafstellen der Gesellen, welche beim Meister wohnen, sind durchweg erbärmlich.

Digitized by Google

In einem Bodenraum in Barmstedt z. B. arbeiteten drei Gesellen. Das Zimmer hatte eine Höhe von 1,97 m und flachte zu beiden Seiten noch etwas ab; in der Länge und Breite maß es 3 m. An der einen Seite gewahrte man zwei Holzverschläge; schob man sie nach beiden Seiten zurück, so sah man einen meterbreiten Raum und in diesem einen Strohsack, das Lager für zwei Gesellen, daneben ein gleich großes Loch — man nennt es Schubbettstelle — das Lager für den dritten. Das Haus, in welchem sich dieser Menschenstall befand, war erst jüngst gebaut. Ob die zuständige Polizeibehörde in diesem Falle den §§ 120a und 120d der G.-O. die nötige Beachtung geschenkt hat, möchte ich dahin gestellt sein lassen. In den alten Häusern sind diese Schubbettstellen recht oft aufzufinden. Bei einem Hausindustriellen in Barmstedt, welcher mit Frau und vier Kindern ein Zimmer und eine Küche bewohnte, schliefen die drei ältesten Kinder in einer Schubbettstelle, der Mann, die Frau und das vierte Kind daneben in einer anderen. Das Wohnen der verheirateten Gesellen, welche beim Meister in der Werkstatt arbeiten, ist schon aus dem Grunde gesünder, weil sie wenigstens nicht dazu verdammt sind, in demselben Raume zu schustern, wo sie wohnen und schlafen. Viele dieser Gesellen haben drei Zimmer. Das eine, die sogenannte gute Stube, bleibt an Werktagen verschlossen, und öffnet seine Pforten nur an Sonn- und Feiertagen. Auch unter den Heimarbeitern, welche nicht reichlich mit Kindern gesegnet sind, wo die Frau daher besser in der Lage ist, mit zu verdienen, findet sich die gute Stube, und der thörichte Arbeiter rackert sich in dem Zimmer ab, wo er mit seiner Familie wohnt und schläft. Die Existenz dieser sogenannten guten Stube ist ein schlagender Beweis dafür, daß der Arbeiter keineswegs das richtige und wünschenswerte Verständnis hat für den Wert gesunden Wohnens.

Unter den schlechten Wohnungen, welche ich in Elmshorn sah, war eine, die 50 Mark jährliche Miete kostete. Diese Behausung, welche der Mieter mit Frau und drei Kindern bewohnte, bestand aus einem Zimmer und der Küche. Das erstere war 2,60 m lang und breit und 2 m hoch; an der Seite war eine Schubbettstelle. Die Küche hatte eine Länge von 2,60 m und eine Breite von 1,30 m. Außerdem steht ihnen ein Bodenraum zur Aufbewahrung von Brennmaterial, wenn sie es haben, zur Verfügung. In der Stube fand sich ein kleiner Schrank, ein kleiner Tisch, ein paar Stühle und eine Nähmaschine, die sich der Besitzer auf Abzahlung gekauft hatte. Die Möbel verrieten ein hohes Alter, und kein Stück war heil. Die erste Frage, die sich mir aufdrängte, war die, wo wohl die fünf Bewohner nach des Tages Not und Sorgen ihre müden Glieder ausstrecken möchten. Das Wahrscheinliche ist, daß die Kinder, ein Mädchen von

Digitized by Google

10 Jahren und zwei Knaben im Alter von 12 und 13 Jahren in der Küche auf dem Fußboden schlafen, während Mann und Frau auf dem Strohsacke in der Schubbettstelle ihre Nachtruhe suchen. Die Wände waren feucht, und eine gehörige Lüftung schlechterdings undenkbar. Die zwei kleinen Fenster (90 cm lang und breit), durch die das Licht hereinstrahlen sollte, ermöglichten nur eine spärliche Beleuchtung; sie schlossen überdies nicht gehörig, das Gebälk war morsch, und der Wind mag in Winternächten den armen Bewohnern oftmals eine böse Melodie pfeifen. In diesem menschenunwürdigen Raum, in dieser verpesteten Luft, verbringt dieser Hausgewerbetreibende, ein fleißiger, nüchterner Arbeiter, seine Tage und Nächte, und dazu die anstrengende, im hohen Grade gesundheitsschädliche Arbeit! Der Meister giebt ihm nicht immer vollauf zu thun, so daß sein Lohn niemals 8 Mark die Woche übersteigt, während seine Frau durch Arbeiten außerhalb des Hauses 4 bis 5 Mark verdient. „Wenn meine Frau nicht von morgens früh bis abends spät mithelfen würde," sagte er, „so wären wir längst Hungers gestorben." Aber auch so wird der Hunger kein seltener Gast in der unglücklichen Schusterfamilie sein. Nun mache man sich eine Vorstelluug von dem Elend in solcher Familie, wenn besondere Schicksalsschläge über sie hereinbrechen, wenn etwa schwere Krankheiten sie heimsuchen. Als ich mit dem Arzt Dr. Peters in Preetz Wohnungen ansah, kamen wir auch zu einem Heimarbeiter, der mit Frau und drei Kindern zwei Stuben bewohnte. Wir traten ins Zimmer, der Geselle saß über seine Arbeit gebückt; neben ihm auf einem Stuhl lag ein Kind von drei Jahren, wenig bedeckt; es hatte Masern im schlimmsten Stadium und gab wenig Hoffnung auf Erhaltung. Die Mutter saß weinend an einer kleinen Bettstelle, in der ihre beiden Knaben von 5 und 6 Jahren lagen, die nun auch an den Masern erkrankt waren. Der Geruch in der Wohnung war geradezu unerträglich. Schmutzig war alles, Stube wie Bewohner; ein einziger Schmuck zierte das Zimmer, es waren zwei Bilder in feuerroter Farbe, den Sieg des Proletariats darstellend.

Ein wahres Familienleben kann sich unter solchen trostlosen Wohnungsverhältnissen nimmer entwickeln. Die Kinder wachsen auf der Straße auf. Das Gefühl für Recht und Sittlichkeit schwindet bei den Eltern und wird bei der heranwachsenden Jugend im Keime erstickt. Sind die Kinder eingesegnet, so verlassen sie ihre Eltern, bei denen sie nichts als Not und Elend kennen gelernt haben. Dann werden sie in die Welt hinausgestoßen, frühzeitig verbittert, mit Haß erfüllt gegen die Besitzenden, an Körper und Gemüt verkümmert. Geradezu erschreckend ist es, wie wenig der Gebildete und Besitzende von diesem Wohnungselend kennt. Ich sprach mit einem

Digitized by Google

der Honoratioren in Elmshorn über meine Erlebnisse; er lachte mich aus, hierüber habe er nie etwas erfahren. Und das ist gerade das allerschlimmste. Der Wohlhabende kennt diese entsetzlichen Zustände nicht; er hat keine Gelegenheit sie zu schauen, und wenn einmal eine Kunde über diesen namenlosen Jammer zu seinen Ohren dringt, und er schenkt dem Glauben, so wird er lieber mildthätig seinen Obolus entrichten, ehe er seine Nerven einer so harten Probe aussetzt und sich selbst überzeugt. Der Unglückliche aber getraut sich gewöhnlich nicht von seinem Jammer zu erzählen; denn eine verkehrte Scham schließt ihm den Mund.

Will man die Produktionskosten berechnen, welche der kleine Meister im Vergleich zum großen Handwerker und Fabrikanten hat, so wäre es vor allem erforderlich, die Schuldverhältnisse des Einzelnen mit in den Kreis der Betrachtung zu ziehen. Ein solches Beginnen muß scheitern, weil der Lederhändler und Ladenbesitzer ihre Bücher nicht zur Verfügung stellen, und weil sich der Handwerker nicht gern darüber ausläßt, wie hoch er in der Kreide steht. Ich muß mich auf Schätzungen beschränken, welche ich gemeinsam mit mehreren Handwerkern, Fabrikanten und Lederhändlern aufgestellt habe. Nach diesen kommt ein Paar Stiefel, welches im Handbetriebe 10 Mark Produktionskosten erfordert, dem großen Handwerker auf 9 Mark, dem Fabrikanten auf 7,50 Mark zu stehen. Nehmen wir selbst an, daß diese Zahlen für den kleinen Meister etwas zu ungünstig gegriffen seien, so ergiebt sich gleichwohl mit einiger Gewißheit, daß der kleine Handwerker sich über kurz oder lang auf ein geringes Arbeitsgebiet zurückgedrängt sehen wird. Der Kundenschuhmacher für Wohlhabende, der Kunsthandwerker, welcher für kranke und ungestaltene Füße Stiefel herstellt und allenfalls der Flickschuster können sich halten. Aber auch auf dem Gebiete der Reparaturen droht bereits die Konkurrenz der Fabrik; in Hamburg wie in Kiel haben sich Geschäfte aufgethan, welche mit Maschinen im Großbetriebe das Schuhzeug ausbessern. Der Reparatur-Fabrikant verlangt für Besohlen eines Paars Stiefel 1,80 Mark, während der Handwerker die Arbeit nicht unter 2,80 Mark liefern kann.

Unter den zahllosen Klagen der Handwerker macht sich immer am lautesten geltend ihr Unwillen über die Konkurrenz des Staates in den Gefangenanstalten und in den Militärwerkstätten. Man scheint allerdings allmählich zu begreifen, daß die Militärverwaltung bei der Notwendigkeit einer uniformen Lieferung, bei dem Erfordernis einer unbedingten Verläßlichkeit in der Zeit der Fertigstellung nicht ohne Bedenken mit einer Zahl von kleinen Meistern sich einlassen kann. Aber um so mehr konzentriert sich die Erbitterung des Handwerkers gegen den Wettbewerb in den Straf-

Digitized by Google

anstalten. In Glückstadt, in Altona und Hamburg werden Gefangene in der Schuhmacherei beschäftigt. Sie arbeiten für Fabrikanten, die dadurch neben den anderen Vorteilen vor dem handwerksmäßigen Betrieb auch noch die Vergünstigung haben, billigere Löhne zu zahlen. Natürlich ist es dem kleinen Handwerker noch viel weniger möglich mit den Preisen dieser Unternehmer zu konkurrieren, wenn er auch doppelt so lange und anstrengend in seiner dumpfen Stube arbeitet wie der Verbrecher, der arbeitsscheue Landstreicher in den gesunden Räumen einer Strafanstalt. Wenn nun der kleine Meister über diesen Wettbewerb des Staates bittere Klagen führt, wenn er immer wieder darauf hinweist, daß der Staat freilich dem Handwerk Hilfe verspricht, aber selbst durch das Festhalten an der Gefängnisarbeit ihm schweren Schaden zufügt, so wird man jenem daraus nicht leicht einen Vorwurf machen können. Wir müssen mit der menschlichen Natur rechnen, und wir werden es begreiflich finden, daß der Handwerker, als der Leidende, für das Dilemma, in welchem sich der Staat befindet, kein Verständnis hat. Er weiß nur von *Versprechungen* und von *Thatsachen*, welche diesen zuwiderlaufen. Wer dagegen unbefangen an die Frage herantritt, der wird zugeben müssen, daß Rücksichten rechtlicher wie kriminalpolitischer Natur dem Staate gebieten, seine Gefangenen zweckentsprechend zu beschäftigen, ohne sich indes der Einsicht zu verschließen, daß der Staat dem darniederliegenden Schuhmachergewerbe eine Konkurrenz macht, die als solche aufs tiefste zu beklagen ist. Man hat nun den Vorschlag gemacht, wenigstens einen Konkurrenten aus der Welt zu schaffen, dadurch daß man die Gefangenen für die Militärverwaltung arbeiten ließe. Aber einem solchen Plane gegenüber sind Bedenken laut geworden, dahingehend, daß die Güte des Fußzeugs, welche doch so wesentlich für den Soldaten ist, bei den Arbeiten in den Strafanstalten leicht zu wünschen ließe. Diesem Übelstande ist durch eine genügende staatliche Aufsicht mit Umgehung des Unternehmers leicht abzuhelfen, und man scheint auch in den beteiligten Kreisen keineswegs einstimmig diese Befürchtungen zu teilen, wie denn Aufträge der Militärverwaltung an Fabrikanten, welche Sträflinge beschäftigen, vereinzelt vorkommen. Würde die Regierung den angedeuteten Weg einschlagen, so darf man daran allerdings keine großen Hoffnungen auf eine Hebung des Schuhmachergewerbes knüpfen; denn dazu ist dieser Wettbewerb zu unbedeutend; wichtig wäre nur der moralische Erfolg: der Handwerker, welcher bereits an dem guten Willen der Regierung irre zu werden beginnt, würde das alte Vertrauen wieder gewinnen.

Submissionen kommen vornehmlich bei der sogenannten schweren Arbeit der Barmstedter Schuhmacher vor. So übertrug die Stadt Altona unlängst

Digitized by Google

eine Lieferung von Wasserstiefeln an einen Lieferungsmeister in Altona. Dieser ließ sie insgesamt von Schuhmachern in Barmstedt herstellen, und während dem Vermittler der Löwenanteil zufiel, mußten die Barmstedter sich mit einem kleinen Verdienst bescheiden. Wären die Meister in einer Genossenschaft, dann könnte die Kommune dieser recht wohl den Auftrag unmittelbar geben; mit jedem kleinen Handwerker einzeln zu verhandeln, ist für die Verwaltung aus praktischen Gründen undurchführbar.

Es darf nicht verkannt werden, daß in dem schweren wirtschaftlichen Kampfe des Schuhmacherhandwerks mit der Großindustrie die Streiter mit ihren Waffen in der Mehrzahl einer überlebten Zeit angehören, daß sie es nicht verstanden haben, sich den Anforderungen unserer Tage anzupassen. Unsere Hoffnungen müßten sich also an die werdende Generation dieses Handwerks knüpfen; aber mit Schrecken gewahren wir einen Nachwuchs, der an Bildung die untergehende Generation kaum überragt, an moralischem Wert weit unter ihr steht, in überwiegender Zahl ein trauriges Proletariat. Die Innungen haben in den uns vorliegenden Fällen dem Handwerk kaum irgend welchen Vorteil gebracht. Einer rechten Fürsorge für das Lehrlingswesen stehen die widerhaarigen Elemente unter den Lehrbuben und die durch die unleidlichen Verhältnisse hervorgerufene Unlust der Meister entgegen.

Von einem erträglichen Verhältnis zwischen Innungsmeistern und Gesellen habe ich nur in der Barmstädter Innung einen Ansatz gefunden, der jedoch nicht einmal auf einen Bestand, geschweige denn auf eine Weiterentwicklung rechnen läßt. Wenn der Handwerker an der Innung festhält, so geschieht es, wo nicht pekuniäre Verhältnisse maßgebend sind, in der Erwartung, daß sie sich zur Zwangsinnung ausdehnen werde, und mit ihr zugleich der Befähigungsnachweis bei der Regierung seine Genehmigung findet. Man kann der Hoffnung Raum geben, daß die Regierung in Bezug auf die letztere Frage bei ihrem Standpunkte beharren werde; etwas anders liegen die Dinge bei der Zwangsinnung. Hat doch schon die in dem bekannten Entwurf des Ministers für Handel und Gewerbe vorgeschlagene Fachgenossenschaft recht deutliche Merkmale einer Zwangsinnung. Aber über einen Versuch hinaus wird es nicht kommen; denn so sehnlich der Handwerker sie jetzt wünscht, so flehentlich wird er bitten, von ihr loszukommen. Die begeisterten Anhänger dieser Forderung scheinen nicht zu bedenken, daß durch solchen Zwang — man stelle sich eine allumschließende Schuhmacherinnung in Altona vor — Genossen wider ihren Willen herangezogen würden, mit denen ein ersprießliches Zusammenarbeiten schlechterdings ausgeschlossen ist. Die alten Einrichtungen mit ihren Privilegien sind untergegangen im Zeitalter des Dampfes und der Elektricität,

Digitized by Google

und es wäre vergebliches Mühen, sie wieder aufwecken zu wollen. Wohl können wir sie von außen stützen, aber den Lebensodem vermögen wir ihnen nicht einzublasen.

Zum Schluß möchte ich meine Blicke in die Zukunft richten, versuchen, die Prognose zu stellen. Wohl ließe sich durch Bildung von Rohstoff-, Kredit- und Verkaufsgenossenschaften unter Leitung selbstloser tüchtiger Männer dem Krankheitsprozeß eine gute Weile Einhalt thun, wenn auch das Leiden selbst unheilbar ist. Der Handwerker muß, ehe es zu spät ist, einsehen lernen, daß energische Selbsthilfe mehr wert ist, als das stete Jammern nach staatlichem Beistand; er muß sich endlich entschließen, seinen Nachbar Schuhmacher nicht als seinen Konkurrenten, sondern vor allem als seinen Mitstreiter zu betrachten. Dann erst wird der Handwerker befähigt sein, mit seinen Genossen zu gemeinsamer Arbeit und Abwehr zusammenzutreten, und die Wettbewerber und Ausbeuter des Handwerks werden einen Gegner finden, der sich seiner Haut zu wehren weiß. Aber auch unter solchen Umständen dürfen wir uns keinen Illusionen hingeben. Ein kleiner Kern tüchtiger *selbständiger Handwerker* ist zu erhalten; für die Masse giebt es keine Rettung. Immer mehr schrumpft die Zahl der unabhängigen Handwerker zusammen; immer stärker wird der Zug nach der Fabrik; nicht lange und die Verlagsindustrie steht gleichfalls vor einer Krisis, aus der nur der große Handwerker gesund hervorgehen kann, wenn er sich rechtzeitig entschließt zum Maschinenbetrieb, zur Arbeit in der Fabrik überzugehen. Und in der That müßte man diese Wandlung mit Freuden begrüßen; die Heimarbeit würde verschwinden, die Löhne würden voraussichtlich steigen, und die Arbeiter würden fortan statt in ihren verpesteten Wohnlöchern in gesunden Werkstätten arbeiten. Die Unabhängigkeit und Selbständigkeit der kleinen Meister aber ist für die überwiegende Mehrzahl ohnehin längst zu einem leeren Schein geworden.

Nachtrag zu S. 18 unten: Mittlerweile ist mir zu Ohren gekommen, daß die Barmstedter Genossenschaft in Liquidation getreten ist.

Digitized by Google

II.

Die Schuhmacherei in Loitz.

Von

B. Aebert.

Von altersher ist das ehrsame Schuhmacherhandwerk in Loitz von vielen Meistern betrieben worden, obwohl die Mehrzahl der Bewohner auf Holzpantoffeln zu gehen pflegt, die Frauen und Kinder fast stets, die Männer vor oder nach ihrer — zumeist landwirtschaftlichen — Tagesarbeit. Loitz ist eine Landstadt von etwa 4000 Einwohnern, an der Peene, in Neuvorpommern gelegen, etwa 30 Kilometer südlich von Stralsund, 20 Kilometer südwestlich von Greifswald. Die Stadt gehört zu den ältesten Orten Pommerns, war einst die Hauptstadt des slawischen Stammes der Liutizen, dann der Witwensitz der pommerschen Herzoginnen. Die Bewohner sind außer Beamten, Ackerbürgern, Handwerkern, Kaufleuten, etlichen Rentiers zumeist Tagelöhner, welche auf den Gütern, in den Fabriken, im Walde oder Torfstich Beschäftigung finden.

Daß dieses Loitz von jeher eine „Schusterstadt" gewesen ist, beweisen etliche alte Urkunden; unter anderen liegt die Bestätigung eines Privilegiums und eine Amtsrolle der Schusterzunft vom Jahre 1632, durch den letzten Pommernherzog Bogislaf XVI. ausgefertigt, vor, in der die Schusteramtsbrüder durch 23 Artikel eine Verfassung erhalten, weiter Protokolle, Namen- und Warenverzeichnisse aus den Jahren 1650—59, ferner eine Neuherstellung der „gänzlich unzeitgemäßen" alten oben erwähnten Amtsrolle der Schusterzunft von seiten der schwedischen Regierung aus dem Jahre 1729, die in 36 Artikeln die Verhältnisse ordnet und bestimmt. Endlich ist eine

Digitized by Google

Urkunde aus dem Jahre 1728 vorhanden, in der die Königlich schwedische Regierung zu Stralsund auf Bitten von Bürgermeister und Rat dem Schusteramt einen neuen besonderen Jahrmarkt konzediert und vergönnt, „jedoch also und dergestalt, daß solcher Jahrmarkt von keinen fremden, es sei auswärtigen oder einheimischen Schustern bezogen werden solle, widrigenfalls daß sie zurückgewiesen, und auch die dahin bringende Schusterware ihnen abgenommen und der Stadt anheim gefallen geachtet werden solle, sondern allein dem Schusteramt in Loitz zu gute kommen solle — das alles in der Meinung, daß es zum Aufnehmen der daselbst merklich anwachsenden Bürgerschaft und Beförderung deroselben sonst nur geringen Nahrung und insbesondere zu Aufrechthaltung des daselbst befindlichen und nunmehro sehr angewachsenen Schusteramtes ein großes kontribuieren würde."

Bis zum Jahre 1850 pflegte mit jeder Schuhmacherwerkstatt eine Gerberei verbunden zu sein. Die Ackerbau und Viehzucht treibenden Bürger der Stadt und die Bauern des Landes lieferten reichlich Häute. Im Mai, wenn der Saft zwischen Stamm und Rinde seinen Weg zur Krone nimmt, wurde vom Magistrat die Rinde der Eichen im städtischen Holz verkauft. Der Meister zog mit Gesellen und Lehrlingen in die eben grünenden großen Eichenwaldungen der Umgegend, und bald hallte der Hain wieder vom Schlagen und Hämmern der die Borke abstemmenden Schuster. Etliche Tage ward das also gewonnene Produkt im Walde getrocknet, dann nach Hause gefahren. Dort hatte man inzwischen die trockenen Felle der Pferde, Rinder und Kälber ins Wasser gelegt und aufgeweicht, dann etliche Tage in der Kalkgrube geborgen. Am liebsten sah der Meister das Rind- oder Fahlleder; später schätzte man das Roßleder mehr und stellt es heute, nachdem die Fabriken eine besondere Behandlungsart in Anwendung gebracht, über jedes andere. Aus einer Pferdehaut schnitt der gewissenhafte Meister nur 2 Paar Stiefel, nämlich aus den Hinterkeulenstücken; das übrige verwandte er zu Einlagen und Hinterteilen. Der Zurichter kam, schabte die Felle und spülte sie dann an dem altgewohnten, dem Schusteramt gehörenden Platz an der Peene, einer heute verödeten Steinbank am Flußufer. Die so zugerichteten Felle ließ der Meister in die Lohe legen; nach 12 Wochen kamen sie wieder zum Vorschein, das Sohlleder gar erst nach einem Jahr, so hart und dauerhaft, wie es jetzt kaum noch gefunden wird.

Scheute jemand die Mühe des Gerbens oder war er verhindert, so bezog er das Leder aus den Nachbarstädten Demmin und Treptow a./Toll, in denen gerade das Gerberhandwerk das vorherrschende war. Seit 1865 etwa mußten diese Gerbereien ihre Thätigkeit mehr und mehr beschränken, etliche ihre Hallen eingehen lassen; sie konnten mit den Fabriken nicht mehr

Digitized by Google

konkurrieren. Einst fuhren die Meister zum Gerber; später kam der Abgesandte der Fabrik ins Haus, bot seine Waren an und zeigte Proben vor; heute sprechen in einer Stadt von 4000 Einwohnern jährlich ungefähr 50 Lederreisende vor. Die hiesigen Schuhmacher bevorzugen das sogenannte Hamburger Roßleder, das ihnen durch Vermittelung einer Breslauer Firma zukommt; etliche beziehen eben dasselbe vom einheimischen Lederhändler, wenige direkt aus der Fabrik, alle aber durch Einzelkauf. Sie haben weder Verständnis noch Neigung zum Zusammengehen, Ersparung der Reise- und Transportkosten, zu Rohstoffgenossenschaften und dergl.; „die Verteilung der ungleichen Lederrollen würde zu Streitigkeiten führen." Diejenigen Schuhmacher, welche hauptsächlich auf Bestellung arbeiten, also bessere Waren liefern, lassen sich außer ganzen Lederwalzen jetzt zumeist die guten Roßstiefel, paarweise ausgeschnitten und vorbereitet, zusenden; diejenigen, welche geringere Marktstiefel herstellen, beziehen die Lederstücke gefalzt, doch glatt, sonst nicht weiter vorbereitet. Kredit muß der Mehrzahl der Meister gewährt werden, in der Regel auf 1/4 bis 1/2 Jahr, weil sie selbst ihren Kunden lange Kredit gewähren müssen: ein Jahr und darüber.

„Heut' will niemand mehr Schuhmacher werden", hört man die Meister oft klagen. Die Gründe sind mannigfaltig; den einen schreckt das zu zahlende Lehrgeld und die lange Lehrzeit auf dem Schemel ab, den andern der strenge „Knieriemen" (eingestandenermaßen war die Behandlung früher vielfach zu hart und rücksichtslos); wieder andere wollen und müssen vielleicht infolge der häuslichen Verhältnisse sofort nach der Entlassung aus der Schule Geld verdienen und suchen landwirtschaftliche Beschäftigung; noch andere hält das geringe Ansehen dieses Handwerks — Schuster, Pickfiester ist heute Scheltwort geworden, und der sonst so üppige, allbekannte Schusterjunge wird von seinen Altersgenossen über die Schulter angesehen — oder die Erwägung fern, daß dieses Handwerk vor Hunger nicht mehr schütze. Häufig scheuen sich auch die Meister, Lehrlinge aufzunehmen, weil sie „davon nur Ärgernis haben." Die widerhaarigen und oft zuchtlosen Burschen wachsen den Meistern hie und da über den Kopf, führen ein unsolides, besonders abends und Montags unangenehm auffallendes Leben. — So kommt es, daß z. B. augenblicklich in Loitz bei etwa 100 selbständigen Schuhmachern nur drei Lehrlinge sind, ein ganz abnormes Verhältnis. Fast nur verkrüppelte oder zu ländlicher und industrieller Thätigkeit untaugliche Leute widmen sich diesem Handwerk. 3 1/2 bis 4 Jahre beträgt die Lehrzeit, 50—80 Mark das Lehrgeld, wofür die Lehrlinge freie Wohnung und Beköstigung, freies Schuhzeug und am Ende ihrer Lehrlingsjahre ein Paar „Gesellenstiefel" erhalten.

Digitized by Google

Eine Fachschule hat in Loitz nie bestanden, ebensowenig wie eine Lehrwerkstätte. Vor Jahren richtete Bürgermeister und Rat eine Fortbildungsschule ein; jeder Geselle, Lehrling und Arbeiter durfte sie besuchen, ohne dazu verpflichtet zu sein. Einem Lehrer der Stadtschule war der Unterricht für 50 Thaler Remuneration übertragen; am Sonntag Nachmittag hielt er die Lehrstunden ab. Die Schule wurde wenig besucht und ging etwa 1858 ein. Regierungsseitig wurde später ein anderer Versuch gemacht: jeder Lehrling ist verpflichtet zum Besuch der Fortbildungsschule, die Auslagen trägt zum Teil die Stadt; der andere Teil wird auf die Meister nach Kopfzahl umgelegt — nicht von den Lehrherren der betreffenden Burschen allein aufgebracht. Dies und die Befürchtung: es würde zuviel Zeit versäumt, ließ die Sache scheitern.

Auch als Gesellen mögen sehr viele nicht mehr arbeiten, obwohl die Behandlung aller Gehilfen in der Werkstätte eine durchaus humane, gegen früher sehr veränderte ist. Die jungen Leute ziehen vor, sich bald nach beendeter Lehrzeit selbständig niederzulassen, heiraten mit 21 Jahren, haben meist mit 30 Jahren schon eine recht ansehnliche Familie und arbeiten entweder auf Bestellung oder machen Marktware, die sie bei solchen Meistern absetzen, welche zu den verschiedenen Märkten zu fahren pflegen. Während früher mancher Meister bis sechs Gesellen und Lehrburschen beschäftigte und in Kost und Wohnung hatte, sind augenblicklich zwei Hilfsarbeiter die höchste Zahl, und soviel haben auch nur zwei Meister, andere einen, die meisten keinen. Den Meistern selbst ist es am angenehmsten, ohne Gesellen zu arbeiten, wenn sie die Arbeit irgend schaffen können, und das ist heute in den meisten Fällen möglich. „Beim Gesellenhalten kommt nichts heraus", hört man sehr häufig; über sie wird besonders Klage geführt; sie sind — natürlich mit Ausnahmen — widerspenstig, träge, nicht strebsam, schlafen lange, arbeiten trotz Accordlohnes wenig, schwärmen in der Nacht, machen in der Regel blauen Montag (die meisten, weil sie keinen Sonntagsanzug besitzen); kurz der alte Spottvers hat nicht ganz unrecht, der über die Gesellen im Schwange ist:

Montag ist des Sonntags Bruder,
Dienstags liegen sie auch noch im Luder,
Mittwoch gehen sie nach Leder,
Donnerstag kommen sie weder (wieder),
Freitag schneiden sie zu,
Samstags machen sie Pantoffeln und Schuh'.

Daß es indessen auch sehr fleißige, strebsame und solide Gesellen giebt,

Digitized by Google

die „Tag und Nacht" arbeiten, besonders unter den verheirateten, soll damit nicht geleugnet werden.

Wünscht nun ein Meister einen Gehilfen, so wendet er sich an den Hausvater der Herberge zur Heimat und bittet ihn, die Anwesenheit eines reisenden Handwerksburschen zu melden. Die Herberge zur Heimat ist also in überwiegenden Fällen das Arbeitsvermittelungsbureau. Merkt der Meister bei etlichen Gläsern Bier oder Korn — die er auch für den Handwerksburschen zu bezahlen pflegt —, daß der betreffende für ihn paßt, so spricht er ihn in Arbeit, und bei etlichen weiteren Gläsern werden dann die Bedingungen ausgemacht; doch wird unter 14 Tagen — der gewöhnlichen Zahlungsfrist — niemand angenommen. Der Geselle wohnt stets beim Meister. Gefällt der Arbeitsuchende nicht, so verabschiedet sich der Meister wieder nach allgemeinen Gesprächen. Leider ist auch hier die traurige Beobachtung zu machen: wer heruntergekommen aussieht in Anzug und Aufzug, wird sofort zurückgewiesen, mag er sonst auch tüchtig und geschickt sein. Die sonst bei den Schuhmachern im Hause Arbeit suchenden Vagabonden rechnen schon meist darauf, daß die Meister sie wegen ihres Aussehens nicht dingen werden und nehmen das Gesuch um Arbeit nur als Vorwand für die Bettelei.

Die Arbeitsbedingungen sind folgende: Die Stiefeln werden paarweise bezahlt, und zwar erhält der Geselle: für ein Paar Halbstiefel, deren Verkaufspreis 7 Mark beträgt, 0,60—0,70 Mark; für Schaftstiefel, Verkaufspreis 10—11 Mark, 0,80—0,90 Mark; für bestellte gute Herrenstiefel, deren Verkaufspreis 13—14 Mark ist, 1 Mark. Der Meister schneidet zu und liefert sämtliche Zuthaten. Der Geselle arbeitet, solange er will, und wann er will. Der Fleißige kann 5—6 Paar in der Woche fertig stellen; der Träge kommt nicht über 3, höchstens 4 Paar hinaus. Der erstere hat somit einen wöchentlichen Barverdienst von 3,75 bis 4,50 Mark, und dazu Station auf 1 Mark für den Tag — eher zu niedrig wie zu hoch — gerechnet, 10,75—11,50 Mark, der Träge 2,25—3 Mark, bezw. 9,25 bis 10 Mark.

Die Meister pflegten früher um sechs Uhr ihre Arbeit zu beginnen, das zweite Frühstück während des Arbeitens einzunehmen, mittags eine kurze Pause von 30 bis 45 Minuten zu machen und dann bis zum Abendbrot durchzuarbeiten bis acht Uhr. Die älteren und die Schuhmacher mit größerer Familie thun es auch heute noch. War die bestellte Arbeit „hild" (eilig), was heute nur selten in der Kleinstadt vorkommt, so ging's bis zwei oder drei Uhr in die Nacht hinein. Doch war das Ausnahme, und ist „heute nicht mehr Mode"; die Regel war: arbeite von sechs Uhr morgens bis acht Uhr abends.

Digitized by Google

Zum Beginn des Schuhmacherhandwerks ist ein Anlagekapital von 170—200 Mark erforderlich, und zwar für einen mittleren Durchschnittsbetrieb. Meister, die nur Marktware verfertigen, also wenig Leisten brauchen, fast stets dieselbe Schuhart nach Breite und Länge machen, bedürfen eines noch geringeren Kapitals.

Die Höhe der Jahresmiete für eine ausreichende Wohnung: Werkstatt, Küche, Schlafzimmer, Wohnraum nebst den entsprechenden Stallungen für Holz, Torf und oft auch ein Schwein beläuft sich auf 60—100 Mark. Läden sind hier nicht üblich, nur einer von 100 besitzt einen solchen; sonst zeigt ein Schild am Hause oder etliche Stiefel auf dem Fensterbrett des Wohnzimmers die Behausung eines Schuhmachers an, der auch ohne dies bekannt wäre. Ein Glasschrank in der guten Stube oder die üblichen mächtigen hölzernen Schusterkoffer bergen die etwa vorrätige fertige Ware; andere hängen die Stiefel auf dem Boden in Zugluft auf, um sie vor dem Schimmeln zu bewahren und gut nachtrocknen zu lassen.

Im allgemeinen sind die Schuhmacher in Bezug auf Wohnung äußerst genügsam; sehr häufig ist Wohnzimmer, Schlafraum und Werkstätte dasselbe niedrige, oft einfenstrige Gelaß; häufig ist die Werkstätte ein kleiner Treppenverschlag, eine Dach- oder Bodenkammer — je kleiner desto wärmer, desto weniger Heizungsmaterial ist nötig; gelüftet wird möglichst wenig. Von diesem Handwerk gilt insbesondere: „Raum ist in der kleinsten Hütte für ein glücklich Schusterpaar."

Von den zahlreichen Maschinen, deren sich heute die mechanische Schuhfabrikation bedient[1], sind in Loitz nur die Cylinder- und Säulenmaschinen in Gebrauch. Etwa 30 % der Schuhmacher sind aber nicht in der Lage, sich solche anschaffen zu können, sie bringen ihr Leder zu den Meistern, die selbst oder deren Frauen sich auf das Steppen fremder Arbeiten einlassen; 0,25 Mark ist der Lohn für das Paar Schaftstiefel, 0,10 Mark für das Paar kleinerer. Weitere Maschinen sind nicht in Benutzung, teils weil die Anschaffungskosten zu hoch sind, teils weil die Schuhmacher Mißtrauen gegen ihre Brauchbarkeit und praktische Leistungsfähigkeit haben. Sie meinen noch immer, der Handarbeit den Vorzug vor der mechanischen geben zu müssen, großenteils weil die Meister von jenen Maschinen nichts gesehen oder gehört haben; die jungen wandern nicht mehr, lernen nichts neues kennen, und als die alten wanderten, waren die Maschinen noch nicht da.

[1] Der Verfasser hatte an dieser Stelle eine längere Beschreibung dieser Maschinen gegeben, die mit Rücksicht auf die genauere Behandlung dieses Punktes in anderen Teilen unserer Sammlung wegfallen konnte. B.

Digitized by Google

Was die Produktion betrifft, so wird sowohl auf Vorrat als auch auf Bestellung gearbeitet. Doch sind die bestellten Stiefel und Schuhe für die nicht bedeutende Zahl derer, die Stiefel zu tragen pflegen, und sie nicht auswärts in Schuhbazaren oder in den großen Niederlagen kaufen, bald gemacht. Die Bestellungen von etwa 6500 Menschen — Stadt nebst Umgegend — verteilen sich auf 100 Schuhmacher; sind sie ausgeführt, so wird auf Vorrat gearbeitet, d. h. für die nächsten Frühjahrs- oder Herbstmärkte. Wer diese nicht selbst zu bereisen pflegt, verkauft seine Ware an einen der wohlhabenderen Schuhmacher, die zu fahren imstande sind, d. h. die mitunter nicht geringen Fuhr- oder sonstigen Unkosten bei vorkommendem schlechtem Verkaufstag aus eigenem Vermögen decken können. Etliche arbeiten auch ganz für die letzterwähnten Meister, ohne deren Gesellen zu sein, verfertigen also lediglich Marktware. Das Leder wird ihnen geliefert; Spahn, Garn, Absatzstifte geben sie selbst zu; bei fleißiger Arbeit werden sie an einem Tag mit einem Paar Halbstiefeln, d. h. Stiefeln mit schlappen, braunen Schäften — nicht Hochstiefeln mit steifem Schaft, sog. Kanonen — fertig und erhalten dafür 1,50 Mark.

Im allgemeinen wird mehr auf Vorrat als auf Bestellung gearbeitet, so daß wenigstens jeder dauernde Beschäftigung hat.

Eine traurige Zeit war das Cholerajahr 1892, eine „tote Zeit" im Schuhhandel. Unnötigerweise war infolge ganz vereinzelter Krankheitsfälle in Pommern die Abhaltung der Märkte verboten und dadurch unserem Handwerk ein bedeutender, unberechenbarer Schaden zugefügt worden, der allerdings nicht zur Kenntnis des größeren Publikums gekommen ist, weil die Schuhmacher noch nicht, wie z. B. die Landwirte, das Klagen und das entschlossene Eintreten für ihre gemeinsamen Interessen gelernt haben. Ihre Seufzer verhallen ungehört. Später hat die Regierung wie Dr. Koch eingeräumt, solche Maßregeln seien nur zur Beruhigung des Publikums ergriffen, hätten kaum praktischen Erfolg gegenüber der Verbreitung der Cholera; die Unterthanen sollten also nur das beruhigende Gefühl haben, von oben geschähe soviel als möglich. Dies Gefühl hat mancher recht teuer bezahlen müssen. Sonst kann man im Schuhmacherhandwerk nicht von toten Zeiten reden, wenn man nicht dies ganze gegenwärtige Darniederliegen als „tote Zeit" bezeichnen will.

Was die Absatzkreise betrifft, so sind dies der eigene Ort, die nächsten Dörfer, weiter die kleineren und größeren Städte der Umgebung z. B. Stralsund, Greifswald, Altstrelitz, Demmin, Damgarten, Treptow a. Toll, Jarmen, Gützkow, Richtenberg, Franzburg, Barth u. s. w.; ja auch Mecklenburger Märkte werden besucht. Die beiden Großherzogtümer sind das gelobte Land

Digitized by Google

der Schuhmacher; denn sie haben noch vier Märkte, die Städte leider nur einen oder zwei im Jahr. Auf einem Flächenraum von mehreren Quadratmeilen kann man somit Zeitzer Schuhwerk finden.

Entweder werden die Stiefel an Kaufleute, die größere Schuhlager in diesen Orten haben, gesandt, oder die Meister laden ihre Kisten auf Wagen, drei Koffer nebst drei Buden und sechs Mann auf ein Gefährt, und fahren am Abend oder in der Nacht vor dem Markttag ab, sodaß sie mit Morgengrauen in der betreffenden Stadt sind. Wenn Bahnverbindung ist, lassen sie die Wagen allein vorausfahren und reisen auf der Bahn nach. An Standgeld muß für eine Bude 0,50 Mark entrichtet werden. Dort verkaufen also die Schuhmacher die Stiefel, die aus ihrer eigenen Werkstatt hervorgegangen sind, sodann die, welche sie bei anderen selbständigen Meistern oder im Zuchthaus für sich haben anfertigen lassen, endlich solche, die sie aus einer Schuhfabrik bezogen haben. Letzteres trifft besonders kleinere Ware, die sie im Handbetrieb nicht so billig herstellen können.

Die Herbstmärkte sind naturgemäß die besten. Da hat der Landmann, Büdner, Knecht und Arbeiter sein Geld erhalten; die Feld- und Gartenfrüchte sind geerntet, die Gänse verkauft, die Löhne ausbezahlt. Ein großer Teil der Bevölkerung ist von der Landwirtschaft abhängig, kommt arm aus dem Winter, mit Schulden belastet, und ist erst im Spätsommer wieder in geordneten Verhältnissen.

Häufig finden sich auf den Märkten Händler ein, die die gesamte Ware zu einem Ramschpreise abnehmen, oft bevor der Schuhmacher seine Bude auf- und eingerichtet hat — ein von den meisten gern gesehenes Loskommen von dem langweiligen und zeitraubenden Stehen und Feilschen. Beim Einzelverkauf werden die Stiefel stets sofort bar bezahlt.

Wenn die Nachfrage sehr gering ist, und es soll dennoch Geld da sein, sind die Meister hie und da genötigt, am Schluß des Marktes an Händler, die diesen Zeitpunkt abgewartet haben, zu Schleuderpreisen zu verkaufen. So zuletzt im schlechten Erntejahr 1893.

Traurige Erfahrungen machen die Schuhmacher hin und wieder, wenn sie an Bazare oder Schuhlager verkaufen. Das sind sehr häufig unsolide Schleudergeschäfte, vielfach geleitet von früher verkrachten Kaufleuten, die von der eigentlichen Schuhmacherei kaum eine Ahnung haben; sie nehmen viel Schuhwerk an, schließen zahlreiche Lieferungen ab, ohne zu bezahlen. Dann lassen sie sich verklagen, erklären schließlich den Bankerott, und der liefernde Schuhmacher muß sich freuen, wenn er einen Bruchteil seiner Forderungen erhält. In einem Falle schuldete ein solcher „Kaufmann" einem hiesigen Schuhmacher 500 Mark, einem andern 600 Mark; er erklärte sich

Digitized by Google

für zahlungsunfähig; ein Termin wurde angesetzt, die Schuhmacher mußten die Reise zum Wohnort des Betreffenden machen, verloren Zeit und Reisegeld und erhielten endlich etliche Prozente aus der Konkursmasse. Beide — junge Männer — hatten gehofft, sich aus dem Erlös ihrer Arbeit den eigenen Herd bauen zu können.

Den Landleuten, Knechten, Mägden, Büdnern pflegen die Schuhmacher bis zum 20. Oktober zu kreditieren; die Stadtbewohner erhalten zu Neujahr ihre Rechnung. Leider gehen aus beiden Kategorien viele Kunden ihren Handwerkern durch und vergessen die Rechnungen zu begleichen. Ein Durchschnittsbetrieb rechnet mit 400—600 Thalern im Schuldbuch, eine Summe, die sich bald vergrößert, bald verkleinert, aber doch von Jahr zu Jahr durchgeschleppt wird. Der durchschnittliche Umsatz in einem mittleren und größeren Betriebe beträgt 3500—4000 Mark jährlich.

Die in Loitz zum Vertrieb gelangenden Stiefel, Schuhe und Pantoffeln sind teils eigenes Fabrikat des sie verkaufenden Schuhmachers, teils aus der Werkstätte eines durch direkte Aufträge nicht voll beschäftigten Meisters, teils aus dem Zuchthaus geliefert, teils aus einer Schuhfabrik bezogen; doch ist der zuletzt genannte Fall bis jetzt noch selten, der dritte auch nicht häufig. Die Meister beziehen die fertigen Schuhwaren ohne Zwischenhändler; daß sich das Publikum mit Umgehung der heimischen Schuhmacher Schuhwerk aus dem Zuchthaus oder der Fabrik schicken läßt, kommt nicht vor.

Die Mehrzahl betreibt das Handwerk mit eigenen Betriebsmitteln, eine geringe Anzahl mit Materiallieferung seitens des größeren Schuhmachers oder des Schuhbazars als Hausindustrie. Die technische Ausrüstung ist verschieden, recht dürftig bei dem Flickschuster, der sich an den Bau neuer Stiefel nicht heranwagt, jahraus jahrein nur das Schadhafte ausbessert, selbst in verzweifelten, vom Groß-Schuhmacher abgewiesenen Fällen noch Heilung schafft, fabrikähnlich bei dem Großbetrieb, in dem mehrere Maschinen, viele Regale verschiedenster Leisten, etliche Gesellen vorhanden und daneben mehrere selbständige Meister beschäftigt sind, denen die Maße zu neuen Stiefeln oder ausbesserungsbedürftiges Schuhzeug ins Haus geschickt wird. Wer sich einen guten Ruf als Schuhmacher erworben hat, erhält viele alte und neue Arbeit, so viel, daß er andern abgeben kann und muß; wer sich keines besonderen Rufes erfreut, empfängt wenig direkte Aufträge, ist aber nicht zur Unthätigkeit verdammt.

Die handwerksmäßigen Betriebe sind im stande gewesen, ihr altes Produktions- und Absatzgebiet zu behaupten, ja nach dem Bau von verschiedenen Eisenbahnen und Chausseen, der Einrichtung neuer Dampferlinien

Digitized by Google

sogar dem Raume nach zu vergrößern; aber die Zahl der abgesetzten Stiefel und Schuhe ist verhältnismäßig kleiner geworden, seitdem die Fabriken eine Fülle billiger Frauen- und Kinderschuhe ins Land werfen. Die Gründerjahre 1872—75 bilden ungefähr die Grenzscheide. Vorher fuhren die Wagen der Schuhmacher in langen Zügen zu den Märkten, auf denen sie mit an hundert Buden und darüber eine lange Straße für sich einnahmen; damals lernten bei etwa 100 Meistern 80 Lehrlinge. Heute stehen in wenigen Buden etliche Schuhmacher und haben oft Mühe, ihre Arbeit los zu werden. Es ist unzweifelhaft: die Bekleidungsmagazine und Ramschbazare sind furchtbare Konkurrenten; sie bedrohen das Leben des soliden Handwerks. Die Entwicklung der Schuhfabrikation in Pirmasens, Weißenfels, Erfurt, Frankfurt a./M., Wien u. s. w. hat dem Handwerk bereits schwere Wunden geschlagen. Die etwa 400 000 deutschen Schuhmacher, die nebenbei einen sehr bedeutenden Teil unseres Mittelstandes ausmachen, sind durch das Emporkommen des großkapitalistischen Betriebes schwer geschädigt und geschwächt worden. Gewiß wird niemand etwas gegen den Großbetrieb einwenden können, wo er von Vorteil für die Produktion ist, wo er eine bessere und billigere Herstellung der Waren ermöglicht. Daß Garne, Webstoffe, Chemikalien u. s. w. zweckmäßiger in Fabriken als in kleinen Werkstätten angefertigt werden, sieht jeder ein. Bei individuellen Gebrauchsgegenständen wie Schuhen und Kleidern dagegen scheint sich von vornherein mehr die Handarbeit zu empfehlen. Es ist eine fast überall gehörte Klage, daß die mechanisch hergestellten Fabrikschuhe viel weniger dauerhaft sind, als die solide Arbeit des für den einzelnen Fuß arbeitenden Schuhmachermeisters; jene seien in den meisten Fällen von zu schlechter und zu schwacher Beschaffenheit, als daß sie einige Strapazen, andauerndes schlechtes Wetter, wiederholte Reparaturen überstehen könnten.

Beim Schuhmacherhandwerk sind Hersteller und Verkäufer in einer Person vereinigt. Der Zwischenhändler, ohne den der Fabrikant seine Ware nicht an den Mann bringen kann, wird also vom handwerksmäßigen Schuhmacher erspart, und damit der Aufschlag des Schuhhändlers auf den von ihm gezahlten Fabrikpreis. Letzterer wird auf 30 % berechnet, und er muß wohl so hoch sein, weil es sich nicht nur um den Ersatz der Handlungsunkosten, sondern auch um die Risikoprämie für die infolge des hier in großem Umfange üblichen Kreditierens eintretenden Verluste und um die gesamte Lebenshaltung des Kaufmanns handelt, die fast doppelt so hoch wie die des einfachen Meisters anzuschlagen ist. Dagegen kann der Fabrikant, der mit Hilfe des Magazininhabers gegen das Handwerk ankämpft, um dasselbe im Preise zu unterbieten, nur geringere Ware liefern. Gutes

Digitized by Google

Leder wird nur wenig verarbeitet; zu den Brandsohlen und Kappen oder Steifen, sowie zu den Einlagen und zum Absatz wird Pappe benutzt. Man kann häufig beim Schuhmacher Fabrikstiefel sehen, die er zum Ausbessern bekommen hat, bei denen nur die Sohle und der unterste Fleck des Absatzes von Leder sind, im übrigen aber der schlechteste Kipps Verwendung gefunden hat. Man versteht darunter Leder, das aus den Fellen ostindischer Kühe in Europa gegerbt wird. Die Felle werden in Menge verladen, schlecht behandelt, von Würmern durchfressen, dann zum größten Teil in London gegerbt. Das Pfund solchen Schundes verkauft man für 30—80 Pfennig — zur Verzweiflung der Meister, denen das Ausbessern einer daraus gefertigten Fußhülle zugemutet wird. Man braucht nur hieran zu rühren, um auch den stumpfesten, ruhigsten Meister redselig und aufgeregt zu machen. Ein in einer Schuhfabrik beschäftigter ehemaliger Geselle schrieb in der deutschen Schuhmacher-Zeitung: „Man muß selbst Fabrikarbeiter gewesen sein, um zu wissen, wie dort gearbeitet wird. Das Herz blutet einem, wenn man ein richtiger Schuhmacher ist und sieht, wie die Arbeit zusammengeschlagen wird. Wenn man die Angestellten mahnt, tragbare und passendere Stiefel zu verfertigen, besser zu zwicken u. s. w., erhält man zur Antwort: was geht uns das an? wir wollen Geld verdienen, 2 sind ein Paar, marsch in den Korb damit". Die Gummizugstiefel der Frauen werden in den Fabriken oft aus so und so vielen Lederabfallstückchen zusammengesetzt; jeder Schund von Leder wird hineingeschnitten, während ein solider Schuhmacher, je nachdem, was die verschiedenen Stellen des Stiefels aushalten müssen, bestimmte Teile nur aus bestimmten Lederstücken und nie aus andern herstellt. Ebenso die Kinderschuhe; aber beide sind „billig", „da kann man lieber öfter ein Paar kaufen". Der Meister macht in jedes Knopfloch einen Einsatz aus einem Lederstreifen, in der Fabrik werden die Knopflöcher in der Regel nur umsteppt. Der Meister verwendet guten Gummizug, festen Drell, die Fabrik in den meisten Fällen recht schlechten. Die Fabrikware ist auf den äußeren Schein berechnet, sieht vielleicht zuerst besser und schöner aus; der Schuhmacher ist schon gezwungen, etwas solides zu schaffen, weil ihn der Kunde jederzeit zur Rede stellen kann. Dazu wie ungesund, mit wie vielen Nachteilen ist es verbunden, Schuhwerk zu tragen, das, weil es nicht für den eigenen Fuß gearbeitet ist, in den seltensten Fällen passend ist! Der Individualität läßt sich nur durch Handarbeit folgen. Ein Blick in die Schaufenster der Schuhbazare lehrt am besten, wie wenig die Mannigfaltigkeit der Füße gewürdigt wird. Wer sich eingehender mit den zahllosen Schwierigkeiten der Fußbekleidungskunst beschäftigt, bekommt vor dem bewährten Schuhmacher unwillkürlich Achtung. Jedenfalls wird ihm die

Digitized by Google

Ansicht der Meister verständlich, daß wer das Handwerk nicht ordnungsmäßig erlernt hat, mit den Erzeugnissen auch nicht selbst handeln dürfe, und daß der Befähigungsnachweis zum berechtigten und notwendigen Schutz der Handwerker erforderlich sei.

Aber darf man den Konsumenten die Freiheit und Gelegenheit nehmen, billige, aber minderwertige Ware einkaufen zu können? Darf man den Schuhfabriken und Magazinen verbieten, eine mittelmäßige Ware feilzubieten, solange danach Nachfrage ist, und es sich bei der Kauflust des Publikums lohnt? Dem modernen Menschen scheint der Sinn für das Dauernde, Tüchtige abhanden gekommen zu sein. Wahre Gediegenheit, bleibende Trefflichkeit und Zweckmäßigkeit wird nur von wenigen verlangt und daher auch nur von wenigen geleistet; die Masse hält's mit der Ramschware; sie begnügt sich bei fast allen Bedürfnissen und in fast allen Verhältnissen mit den Kennzeichen derselben: bestechendem Äußern, leichter Beschaffung, scheinbarer Billigkeit. Die Bazare und ihre Zwillingsbrüder, die gemachten Ausverkäufe, blühen und gedeihen, während alles andere unter der Not der Zeit seufzt. Mit dem Triumph der Ramschware geht der Sieg der Surrogate Hand in Hand. Wohin wir schauen, treffen wir Gemachtes, statt des Gewordenen, Zusammengekünsteltes statt des Natürlichen, Minderwertiges statt des Wertvollen, Pappe statt Leder, das sogenannte „Kunstleder"; was sonst Fälschung hieß, nennt man heute Kunst. Der schöne Ausputz und der Schleuderpreis berücken die Menge und ersticken die Bedenken; als letzte Helferin kommt schließlich die frech ausstaffierte Reklame, die Königin des Tages, mit ihren marktschreierischen Trabanten.

Ich gebe im Anschluß hieran eine Vergleichung der Preise von Fabrikstiefeln und Handarbeit, ersteres nach einer Anzeige von Herz, Leipzig, Reichsstraße 19, „anerkannt größtes und billigstes Schuhwaren-Lager". Leder-Promenadenschuhe für Herren 4 Mark, Damen 3,50 Mark, Knaben und Mädchen von 1 Mark an. Herren-Schaftstiefel, sehr haltbar, 5,50 Mark; Damenstiefel 6 Mark. Herren-Stiefeletten, elegant, 4,50 Mark; Damen-Lederstiefel, dauerhaft, 4,50 Mark. Herren-Promenadenschuhe 4 Mark; Damen-Promenadenschuhe 2 Mark. Elegante Radfahrerschuhe 3,50 Mark; Damen-Hausschuhe 1,50 Mark. Herren-Sportschuhe 5,90 Mark; Damen-Zeugstiefel mit Lack 3,50 Mark. Herren- und Damenpantoffeln 0,40 Mark; Damen-Touristenschuhe 3 Mark. Herren-Zeugschuhe, Gummi und Lack, 3,75 Mark; Mädchen-Knopfstiefel 1,50 Mark.

Ein Schuhmachermeister muß z. B. für gute Damenstiefel 9—12 Mark, Herrenstiefel 10—15 Mark, Leuteschuhe 5 Mark, gute Lederpantoffeln 2,50 bis 4 Mark, starke Arbeitsstiefel mit steifen hohen Schäften oder Reitstiefel

Digitized by Google

15—20 Mark fordern. Und dabei schwankt sein Verdienst nur zwischen 1,75 und 3,50 Mark, seine Arbeitszeit zwischen 1/2 und 1 1/2 Tagen. Doch sind die Angaben der Meister über ihren Verdienst mit Vorsicht aufzunehmen; sie beantworten solche Fragen nur mit Widerwillen; jedenfalls greifen sie lieber zu niedrige als zu hohe Zahlen.

Über die Konkurrenz der Gefängnisarbeit klagen die Schuhmachermeister nicht. In den Strafanstalten werden besonders viele Kinderschuhe angefertigt, und gerade diese Arbeit machen die Handwerker ungern, teils weil nicht immer so viele Abfälle vorrätig sind — denn nur aus solchen werden die kleinen Schuhe gefertigt —, teils weil ihre Herstellung für den Lehrling zu schwierig, für den Gesellen zu zeitraubend und zu wenig einträglich ist; denn bei Kinderschuhen verlangt das Publikum besondere Billigkeit. Der Meister bezieht sie daher gern von auswärts und zahlt für 12 Paar 13—14 Mark. Der einzelne Schuhmacher verkehrt nicht direkt mit den Zuchthäuslern, sondern die ganze in den Strafanstalten auszuführende Arbeit ist an einen Unternehmer vergeben, mit dem sich die Meister in Verbindung setzen. Der daraus für das freie Handwerk entstehende Wettbewerb ist, wie gesagt, unbedeutend.

Schließlich ist die traurige Thatsache festzustellen, daß die Produktion als Ganzes und überhaupt das Schuhmachergewerbe in Loitz im Rückgang begriffen ist. Viele Meister sind bereits zu anderen Erwerbszweigen übergegangen: die einen haben eine Milchwirtschaft begonnen, Kühe gekauft Wiesen gepachtet; andere suchen sich als Ackerbürger durchzuschlagen, haben etwas Land gepachtet, kümmerliche Pferde gekauft und nehmen Lohnfuhren an; wieder andere haben sich der Gärtnerei zugewendet, betreiben sie entweder nebenher oder als Hauptbeschäftigung, besteigen aber im Winter wiederum den Schusterschemel. Vermögendere haben sich ein Moor gekauft und ziehen aus dem Torfstich auskömmlichen Lebensunterhalt; andere haben ihr Vermögen in Arbeiterhäusern angelegt, was ihnen bei den hohen Mieten gerade der kleinsten Räume genug zum Leben bietet; etliche sind ausgewandert, teils nach Amerika, teils in die Industriebezirke Mitteldeutschlands. Eine ganze Reihe von Schuhmachern geht im Sommer auf Arbeit in die Ernte, verdient 2,50—3 Mark, das Doppelte des sonstigen täglichen Verdienstes; andere, die keine Kräfte zur Landarbeit haben, begnügen sich mit dem Nebenverdienst eines Nachtwächters, Schulvogtes, Straßenkehrers, Ausklinglers, Hilfspostboten u. s. w., kurz die Not der Zeit hat dem Schuhmacherhandwerk viele abtrünnig gemacht; aber die Meister behaupten, noch 3/4 von den Hundert müßten aussterben, damit die übrigen wieder dauernden guten Verdienst hätten.

Digitized by Google

Auch die Frau Meisterin ist nicht mehr die strenge Regentin des Hauses, gefürchtet von Lehrling und Gesellen; sie ist in vielen Fällen Arbeiterin geworden, sie bestellt im Frühjahr den eigenen Kavel, baut Kartoffeln und Kohl, sucht dann Arbeit bei Bestellung fremder Gärten, bei der Schafschur, im Heu, in der Ernte u. s. w. oder verdient als Wäscherin, Plätterin, Aufwartefrau einen Teil der Haushaltungskosten, zieht auch aus dem Rudeln und Verkauf fetter Gänse einen nicht unbeträchtlichen Gewinn. Daß eine Witwe das Handwerk ihres Mannes fortführt, kommt heute nicht mehr vor; leider macht mit ihr nach kürzerer oder längerer Zeit das Armenkollegium Bekanntschaft.

Ein süßer Trost ist den Schuhmachern übrig: das Flicken muß ihnen doch bleiben. Das Ausbessern wird keine Maschine ihnen abnehmen können. Dazu werden Arbeiter, welche feste, hohe Stiefel benötigen, und Leute, die besonders geformte Füße haben, nach wie vor bei ihnen machen lassen müssen, und etliche Bessergestellte, so glauben sie hoffen zu dürfen, werden um der Handwerker selbst willen dem für sie eigens gemachten Schuhwerk den Vorzug geben.

Verschwunden ist also der goldene Boden, den dieses Handwerk früher hatte; jetzt schützt es vor Hunger nicht.

Wenn man die Meister fragt, ob sie Mittel wüßten, dem Notstand abzuhelfen, so begegnet man zumeist einem Achselzucken: „Uns Handwerkern ist wohl nicht zu helfen; das Großkapital und der Großbetrieb wird uns aufsaugen, dagegen ist ja nicht aufzukommen; der Schuhmacher der Zukunft ist der Flickschuster". Von anderen wird gesagt, das selbständige Handwerk müsse im Kampfe gegen den Groß- und Maschinenbetrieb unterliegen; man könne den Handwerkern nur raten, sich möglichst bald mit dieser Notwendigkeit abzufinden; man tröstet ihn damit, es könne ihm gelingen, sich zum Großbetriebs-Unternehmer emporzuschwingen; wo nicht, habe er immer als gut bezahlter Vor- oder Lohnarbeiter in einem fremden Betriebe mehr Einkommen und weniger Sorgen, als jetzt in der eigenen kleinen Werkstatt. — Die erstere Möglichkeit ist sehr gering; was aber das zweite betrifft, so handelt es sich doch nicht allein um das tägliche Brot, sondern um die wirtschaftliche Selbständigkeit eines großen Standes. Andere empfehlen bessere Lehrlingsbildung, guten Fachschulunterricht. Doch eine tüchtige Vorbildung dürfte wenig nützen, wenn man das mühsam Erlernte nicht verwerten kann, wenn die große Menge doch in die Ramschbazare läuft. Die Meister, soweit sie sich überhaupt hierüber Gedanken machen, sehen das Heil in der Einführung des Befähigungsnachweises und in der Aufrechterhaltung und Fortbildung der Innungen. Der dreijährige Betrieb eines

Digitized by Google

Handwerkes an sich genüge noch nicht, um die gesetzliche Qualifikation zum Lehrlingshalten zu erwerben. Andere befürworten Handwerkerkammern und erwarten hiervon wie von der Einrichtung starker, mit Rechten genügend ausgestatteter Innungen den kräftigsten Schutz des Handwerks. Den Kampf mit der Maschine halten — nach der Ansicht des Verfassers — die Schuhmacher noch am ehesten aus; sie macht vielleicht die Hände etlicher Gehilfen überflüssig, doch nicht des Meisters Kopf. Die Schuhmacher müssen sich nur aus ihrer stumpfen Apathie aufraffen, die Maschine mehr in ihren Dienst nehmen, Vorteil ziehen aus billigem Bezug der Rohstoffe, bequemerer Aufsuchung der Verkaufsgelegenheit, müssen Rohstoff- und Verkaufsgenossenschaften bilden. Die Innungen müssen so ausgebaut und mit Vorrechten ausgestattet werden, daß sie als die einzig berechtigte Zusammenfassung und Vertretung des Handwerks gelten können. Es muß jedem als Notwendigkeit erscheinen, sich der Innung anzuschließen. In Loitz sind augenblicklich kaum 50 % in der Innung, die zum Teil infolgedessen für das Gewerbe kraft- und bedeutungslos ist und nur für die Zeit der Krankheit gewisse Vorteile gewährt. Außerdem sollte die unlautere Konkurrenz beseitigt werden durch Beschneidung des Hausierhandes, Beaufsichtigung und Verbot fingierter Ausverkäufe, Verschärfung der Konkursordnung, durch Beschränkung und Erschwerung der Wanderlager, durch wirksame Besteuerung und möglichste Verhinderung der Konsumvereine.

Doch die Handwerkerfrage kann befriedigend nur gelöst werden, wenn die Gesamtheit mitarbeitet. Unsere Zeit muß den Geschmack für gute, dauerhafte, „zünftige" Arbeit wiedergewinnen, der minderwertigen Ramschware, den Schleuderpreisen absagen, der tüchtigen Arbeit den Vorzug geben und ihr den gebührenden Lohn zukommen lassen. Es muß jeder beim soliden Handwerker seinen Bedarf decken; dann handelt er im eigenen Interesse und in dem des großen Ganzen und verhilft einem guten Stück unseres Mittelstandes wieder zum Leben und Gedeihen.

Digitized by Google

Digitized by Google

III.

Die Schuhmacherei in Stadt und Kreis Dramburg.

Von

Paul Steinberg.

Der Dramburger Kreis, zum Kösliner Regierungsbezirk gehörig, zeigt in socialer und wirtschaftlicher Hinsicht dasselbe Bild, wie der größere Teil Hinterpommerns überhaupt. Verhältnismäßig dünn bevölkert, hat er nach der letzten Volkszählung 35 779 Einwohner, wovon über ein Drittel auf die drei Städte Dramburg, Falkenburg und Kallies fallen. (Dramburg 5723, Falkenburg 4079, Kallies 3557.) Zweiundfünfzig bäuerliche Gemeinden zählen zusammen 13 421, fünfzig Gutsbezirke zusammen 8999 Seelen. Die bei weitem wichtigste Nahrungsquelle, auch für die Städte, ist Ackerwirtschaft und Viehzucht. Die Ertragsfähigkeit des Bodens erreicht in einigen Teilen des Kreises nicht das Mittelmaß; Rübenbau kommt nicht vor, Weizenfelder sind eine Seltenheit. Fabrikbetriebe sind nur in sehr bescheidenen Anfängen vorhanden; nur in der Kreisstadt Dramburg selbst existiert durch das dort befindliche Landratsamt, durch ein Königliches Schullehrerseminar und ein Gymnasium ein etwas zahlreicherer Beamtenstand.

Der Gebrauch von Schuhwaren im Kreise wird demnach stark durch die Bedürfnisse der ländlichen und Ackerbau treibenden Bevölkerung bestimmt. Rindslederne Stiefel mit Knie- oder Halbschäften für Männer, Gummizugstiefel und Schnürstiefel aus Roßleder für Frauen, ebenso wie halbe Schuhe und Lederpantoffeln, Knopfstiefel für Kinder, das sind die unter der großen Mehrzahl der Landleute, sowie der Städter gangbarsten Waren. Dazu kommen noch zwei Artikel, deren Anfertigung nicht der Schuhmacherei gehört, obwohl ihr Gebrauch hier auch ein recht erheblicher

Digitized by Google

ist. Holzpantoffel sind in dieser Gegend von jeher inner- und außerhalb des Kreises gefertigt und getragen worden; erst seit einigen Jahren ist hier Gebrauch und Fabrikation von Holzschuhen aufgekommen. Der verhältnismäßig geringe Teil des Publikums, der in der Lage ist, bei der Wahl seiner Schuhwaren einem gewissen, mehr oder weniger großen Luxus Raum zu geben, wählt bei Männer- wie Frauen- und Kinderschuhwerk feineres Leder und Ausführung mit allerhand Verzierungen. Zum Schutz gegen kalte und nasse Witterung werden — jedoch nur von den Wohlhabenderen — Überschuhe, meist aus Gummi, getragen.

Der größte Teil dieses Bedarfes wird aus einheimischen Quellen gedeckt, die wir in Gestalt von Kleinbetrieben besonders in den Städten des Kreises finden. Die Zahl der selbständigen Betriebe im Kreise beträgt 223; hiervon fallen auf das Land 40, auf Dramburg 76, auf Falkenburg 35, auf Kallies 72. Von diesen betreiben die Schuhmacherei nur in sehr geringem Umfange, meist nur als Nebengewerbe, in Dramburg 21, in Kallies 12, in Falkenburg 10. Je vier Schuhmacher in Dramburg und Falkenburg und zwei auf dem Lande sind in keiner Innung. Zu einem bedeutenden Bruchteil, den ich natürlich nicht in der Lage bin ziffermäßig genau festzustellen, findet die Nachfrage nach Schuhwaren auch Befriedigung durch die Erzeugnisse, welche auswärtige Produzenten in den Kreis senden, und zwar sind dies teils solche, die mit ziemlich denselben technischen und finanziellen Hilfsmitteln arbeiten, wie dies hier geschieht, teils solche, die unter ganz anders gearteten wirtschaftlichen Bedingungen in die Konkurrenz mit unsern Schuhmachern treten. Eine nähere Betrachtung der Schuhmacherei im hiesigen Kreise ergiebt, daß zwar nirgends die Grenzen des Kleinbetriebes überschritten sind, daß aber innerhalb dieser Grenzen, sowohl in Bezug auf Stärke und Art der Produktion, als auf Absatzweise erhebliche Unterschiede zwischen den einzelnen Betrieben bestehen, ja daß sogar innerhalb eines und desselben Betriebes sich verschiedene Produktions- und Absatzformen finden.

Es befindet sich im Kreise kein Schuhmacher, dessen jährlicher Bedarf an Leder und sonstigem Material den Wert von 5000 Mark erheblich überschritte. Bei einer ganzen Anzahl, die ohne Hilfskräfte arbeiten und das Handwerk vielfach nur als Nebengewerbe betreiben, erreicht der jährliche Lederbedarf kaum den zehnten Teil dieser Summe. Kein Schuhmacher ist ausschließlich auf Lohnwerk beschränkt; es tritt im Gegenteil dasselbe überall hinter dem Preiswerk zurück. Wohl kommt es (jedoch fast nur noch auf dem Lande) vor, daß ein Kunde, der eine Reparatur wünscht, seinem Schuhmacher das nötige Leder (z. B. Sohlen) selbst einkauft und liefert, diesem

Digitized by Google

also nur Arbeit und etwaige kleine Zuthaten entschädigt; dagegen ist bei Neuanfertigungen Materiallieferung seitens des Schuhmachers ausnahmslose Regel. Außer in Kombination mit dem Lohnwerk, das hier wegen seiner verhältnismäßigen Seltenheit von keiner Bedeutung für die Schuhmacherei ist, kommt in diesem Gewerbe das Preiswerk oder Handwerk im eigentlichen Sinne noch verbunden vor mit einer anderen Betriebsform, dem Verlage. Jedoch ist diese Produktionsweise noch eng begrenzt und fast ganz auf die Stadt Kallies beschränkt.

Was den Absatz betrifft, so wird sowohl auf Vorrat, wie auf Bestellung gearbeitet, selten zwar so, daß ein Betrieb ganz und gar nur auf die eine Absatzweise eingerichtet ist, sondern vielmehr meistens dergestalt, daß hier Kundenarbeit, dort Vorratsarbeit in leicht erkennbarer Weise stark überwiegt und den betreffenden Betrieben dadurch ein unterschiedliches Gepräge giebt. In jedem Falle tritt der einheimische Betrieb, soweit er nur für den Bedarf des Kreises arbeitet, mit dem kaufenden Publikum direkt in Verbindung. Dasselbe gilt von der ersten Kategorie der auswärtigen Betriebe, die in unserm Kreise ihre Waren absetzen, von den Schuhmachern in den benachbarten Städten Labes, Schiefelbein, Wangerin, Tempelburg u. s. w. Auch diese wenden sich als Konkurrenten der hiesigen Schuhmacher selten auf dem Wege des Hausierhandels, meistens auf den Jahrmärkten direkt an die Konsumenten. Anders die zweite Kategorie auswärtiger Großbetriebe in und außerhalb der Provinz, zu der auch Unternehmer gehören, die sich Zuchthausarbeit dienstbar gemacht haben; dieselben verkaufen ihre Waren, soweit sie im hiesigen Kreise den Bedarf decken, an Zwischenhändler, meistens Ladenbesitzer, seltener Hausierer.

Der Mittelpunkt des einheimischen Betriebes, der technische, sowie wirtschaftliche Leiter, der erste, in den meisten Fällen auch der einzige Arbeiter, ist der Meister; denn diesen Titel führen als Mitglieder einer Innung fast sämtliche selbständige Schuhmacher des Kreises. Die technische Ausbildung und Schulung derselben ist verschieden nach der Art des Absatzes und den Ansprüchen der Abnehmer des betreffenden Betriebes. Es bedarf natürlich einer größeren Geschicklichkeit und Fertigkeit, für eine wohlhabende Kundschaft nach Körpermaßen zu arbeiten, als Massenware für den Markt herzustellen. Im allgemeinen genügt die technische Ausbildung unserer Schuhmachermeister den an sie gestellten Anforderungen, und es ist eine ganze Anzahl vorhanden, die wohl im stande ist, auch die Bedürfnisse eines anspruchsvollen Publikums zu befriedigen. Nicht so günstig steht es dagegen mit der Fähigkeit, das wirtschaftliche und finanzielle Interesse beim Handwerksbetriebe in genügender Weise wahrzunehmen. Mit einer oft nur

Digitized by Google

mangelhaften Schulbildung ausgestattet, ist der hiesige Schuhmacher — man kann sagen, von Ausnahmen abgesehen, der hiesige Handwerker überhaupt — vielfach nicht in der Lage, sich der geschäftlichen Seite seines Betriebes mit dem richtigen Verständnis zu widmen; er kann oft nicht genügend kaufmännisch kalkulieren, um in jedem Falle die Materialeinkäufe vorteilhaft abzuschließen, und um bei Herstellung von Lagerartikeln Produktion und Absatz in das richtige wirtschaftliche Verhältnis zu bringen.

In der Schuhmacherei des Dramburger Kreises sind 144 Hilfskräfte beschäftigt, 73 Gesellen, 50 Lehrlinge und 21 Verlagsarbeiter. Von Verlagsarbeitern ist einer für ein Falkenburger Ladengeschäft thätig, während die 20 anderen für Kalliefer Vorratsbetriebe arbeiten. Sie stehen in keinem dauernden, rechtlich festen Arbeitsverhältnis, sondern übernehmen Aufträge, wie sie ihnen von den selbständigen Meistern am Ort zugehen. Jedoch hat sich seitens dieser in Bezug auf die Wahl der Arbeiter bei Erteilung von Aufträgen, wie leicht begreiflich, eine Gewohnheit herausgebildet, sodaß die meisten Arbeiter schon seit längerer Zeit für dieselben Betriebe beschäftigt sind, woraus ein einem dauernden Vertragsverhältnisse ähnlicher Zustand erwachsen ist. Diese Verlagsarbeiter sind sämtlich Mitglieder der Kalliefer Schuhmacherinnung und führen demgemäß den Meistertitel. Eine Anzahl von ihnen war früher selbständig (d. h. selbst Unternehmer) und ist durch ungünstige wirtschaftliche Verhältnisse aus seiner socialen Stellung verdrängt worden. Ein Teil hat das Handwerk niemals selbständig betrieben; es waren Gesellen, die durch ihre Verheiratung genötigt wurden, aus dem Hausstande des Arbeitgebers auszutreten, die auch den Meistertitel erwarben, aber aus Mangel an Betriebskapital nicht in der Lage waren, sich selbständig zu etablieren. Gerade in Kallies gebraucht ein Schuhmacher mehr als anderswo im Kreise Betriebskapital; gerade dort übersteigt die Schuhwarenproduktion den Bedarf des kleinen Städtchens so bedeutend, daß die Betriebe hauptsächlich auswärtigen Absatz suchen, also auf Vorrat arbeiten müssen. Zur Arbeit auf Vorrat gehören nun bedeutendere finanzielle Mittel, als sie vielen Anfängern zu Gebote stehen. Die geringe einheimische Kundschaft ist meist in festen Händen, und so bleibt vielen nichts übrig, als von wohlhabenderen Berufsgenossen Aufträge zu übernehmen. Das zur Herstellung der Schuhwaren nötige Material giebt, wie es ja auch der Betriebsweise des Verlages am meisten entspricht, der Auftraggeber; doch liefert der Arbeiter oft gegen eine kleine Entschädigung geringwertige Zuthaten und bedient sich eigenen Werkzeuges. Übrigens rechnet sich der soeben dargestellte Teil der hier im Schuhmachergewerbe thätigen Hilfspersonen noch keineswegs zum Arbeiterstande; wenn auch seine wirtschaftliche

Digitized by Google

Thätigkeit nicht die des Handwerkers ist, so hat er doch denselben Bildungsgang durchgemacht, dieselbe Schulung erworben, wie sein Auftraggeber; auch machen ihn Zugehörigkeit zur Innung und Führung des Meistertitels diesem gesellschaftlich gleichberechtigt.

Bei weitem wichtiger für die hiesige Schuhmacherei als das Verlagssystem, das wir bei keinem Betriebe unvermischt finden, ist das eigentliche Handwerk; eine größere Bedeutung, wie die Verlagsarbeiter, haben die andern Hilfskräfte unserer selbständigen Meister, die Lehrlinge und Gesellen. Die Lehrlinge, welche nicht unter dem Recht des freien Arbeitsvertrages, sondern unter den bekannten Bestimmungen der Gewerbeordnung stehen, können natürlich nur sehr bedingt als Hilfskräfte bezeichnet werden; doch hat das zwischen ihnen und dem betreffenden Betriebsinhaber bestehende Lehrverhältnis thatsächlich auch die Wirkungen eines Arbeitsvertrags. Ein Lehrgeld wird fast niemals gezahlt. Der Nachwuchs des Schuhmacherstandes rekrutiert sich hier zum großen Teil aus den ärmsten Bevölkerungsklassen, zum Teil auch aus den Jungen, die im Dramburger Rettungshause aufgezogen sind. In manchen Fällen muß sich der Lehrherr verpflichten, außer Wohnung und Beköstigung auch noch Kleidung für den Lehrling zu geben. In diesem Falle beträgt die Lehrzeit 4—4½ Jahre, sonst 3 Jahre. Das Maß der erreichten Fertigkeit hängt natürlich in jedem Falle von dem Geschick des Meisters, sowie von der Anstelligkeit des betreffenden Lehrlings ab; doch kann die technische Ausbildung derselben als eine durchschnittlich befriedigende bezeichnet werden, wenngleich, wie wir bei der Verteilung der Arbeitskräfte auf die einzelnen Betriebe sehen werden, in einzelnen derselben die Zahl der Lehrlinge eine verhältnismäßig hohe ist. Auch auf Zucht und Ordnung wird in den Häusern der Meister gesehen. Nur eins können unsere Schuhmachermeister ihren Lehrlingen nicht anerziehen weil sie es selbst nicht besitzen, das ist: eine bessere allgemeine Bildung und einen kaufmännischen Blick.

Meist aus Landschulen der Umgegend hervorgegangen, die oft genug auch nicht gerade auf der Höhe der Zeit stehen, wird es den Jungen manchmal recht schwer, einfache Worte zu schreiben; Bruchrechnung, Lösung einfacher Zinsaufgaben u. s. w. sind ihnen meist böhmische Dörfer. Seit dem Jahre 1884 besteht in der Stadt Dramburg eine fakultative, teils vom Staat, teils von der Stadt unterstützte, Handwerkerfortbildungsschule, in der im Deutschen, im Rechnen und Zeichnen, sowie auch in einfacher Buchführung Unterricht erteilt wird und zwar, was der gedeihlichen Arbeit Abbruch thut, (den Zeichenunterricht ausgenommen) nur im Winter. Die Versuche, den gesamten Unterricht das ganze Jahr hindurch erteilen zu

Digitized by Google

lassen und seinen Besuch obligatorisch zu machen, sind bisher gescheitert, weniger an der Erhöhung der Kosten, als an dem teils offenen teils versteckten Widerstande der Meister, die oft aus Verständnislosigkeit für die Bedürfnisse der Zeit, häufiger aus Egoismus, weil sie durch die Unterrichtsstunden die ihnen sonst zu Gebote stehende Arbeitszeit der Lehrlinge geschmälert sahen, sich solchen Bestrebungen widersetzten.

In Kallies besteht noch seitens der Meister der altlöbliche Gebrauch, den Lehrlingen das nötige Schuhwerk unentgeltlich zu liefern, zum mindesten ein Paar Stiefel beim Eintritt in die Lehre und ein Paar Gesellenstiefel. Vollständige Kleidung wird seitens der Lehrherren den Lehrlingen dort nirgends gegeben; dafür machen sich die ärmeren derselben bei Eingehung des Lehrkontrakts aus, daß ihnen jährlich, oder ein Jahr um das andere, von ihren Meistern im Herbst ein Urlaub von sechs bis acht Wochen erteilt wird, während dessen sich die Jungen den zahlreichen landwirtschaftlichen Arbeitern anschließen, die aus Kallies ins Land ziehen. Von dem hierbei gemachten Verdienst bleibt soviel übrig, um die Kosten der Kleidung zu bestreiten. Daß diese Einrichtung ihre großen Bedenken und auf die Erziehung der betreffenden Lehrlinge keine günstige Einwirkung hat, bedarf keiner Auseinandersetzung. Keine der drei im Dramburger Kreise bestehenden Schuhmacherinnungen besitzt das Lehrlingsprivileg; doch sind thatsächlich alle Schuhmacher im Dramburger Kreise, die überhaupt Hilfskräfte haben, Innungsmeister. Für das Einschreiben als Lehrling sind in Dramburg und Kallies 3 Mark an die Innung, für das Ausschreiben zum Gesellen in Kallies und Falkenburg 3 Mark, in Dramburg 6 Mark zu zahlen. Beim Übertritt in den Gesellenstand muß der Lehrling einer Innungs-Prüfungskommission ein Probestück vorlegen.

Die Gesellen finden durchweg Wohnung und Beköstigung im Hause des Arbeitgebers. Bei Betrieben, in denen Vorratsarbeit die Hauptbeschäftigung bildet, treffen wir fast stets Stücklohn, bei Kundenbetrieben meist Zeitlohn. Den Zuschnitt besorgt gewöhnlich der Meister; Reparaturen führen, wenn irgend angängig, die Lehrlinge aus. Bis zur Einführung des Krankenkassengesetzes bestand für die Dramburger Schuhmachergehilfen eine Innungskrankenkasse, die nach Inkrafttreten des Gesetzes in der Ortskrankenkasse aufging. Trotzdem auf Grund statistischer Auszüge aus den Listen der hiesigen Ortskrankenkasse an den Ergebnissen von vier Jahren nachgewiesen wurde, daß die Leistungen der Ortskrankenkasse für das Schuhmachergewerk auffällig hinter den seitens desselben gezahlten Beiträgen zurückbleiben, hat bisher die zuständige Verwaltungsbehörde der Wiedererrichtung einer gesonderten Schuhmacherkrankenkasse die erforderliche Zu-

Digitized by Google

stimmung versagt, was auch deswegen zu bedauern ist, weil durch die gesonderte Innungskrankenkasse ein kräftigerer Zusammenhalt im Gewerk, zumal unter den Gesellen, bestand, der durch Aufgabe dieser Einrichtung vielfach gelockert ist.

Erst mit dem 24. Lebensjahre nehmen die hiesigen Innungen Gesellen als Meister auf und knüpfen diese Aufnahme an die Anfertigung eines Meisterstücks, das der Begutachtung einer Innungskommission unterliegt. Das Meistergeld beträgt in Kallies 15 Mark, in Dramburg 20 Mark und in Falkenburg 45 Mark. Nach einer der ältesten Urkunden aus dem Dramburger Schuhmacherinnungsarchiv betrug im Anfang des 18. Jahrhunderts das Meistergeld hier zehn Thaler, wozu noch Aufwendungen anderer Art kamen. Die Summe mag hoch erscheinen, wenn man den damaligen Geldwert in Rechnung zieht; sie ist niedrig zu nennen, wenn man Leistung und Bedeutung der Innung von damals und heute vergleicht. Nicht nur daß die Zugehörigkeit zur Innung damals einzig und allein die Möglichkeit zum Gewerbebetriebe gewährte und bis zu einem gewissen Grade gegen Konkurrenz schützte, es waren auch die Mittel vorhanden zu einer direkten Förderung materieller Interessen der einzelnen. Die Innung in Dramburg besaß z. B. eine Lohmühle und Gerbvorrichtungen, die jedem Meister zu gute kamen. An gemeinnützigen Einrichtungen haben die drei Innungen des Kreises Sterbekassen, von denen die Dramburger und Falkenburger schon einen Reservefonds von je etwa 3000 Mark besitzen, so daß die Zinsen desselben für etwa gezahlte Unterstützungen ausreichen, während in Kallies jedes Innungsmitglied jährlich 1,20 Mark zu zahlen hat und dafür einen je nach der Dauer der Angehörigkeit verschieden hohen Geldanspruch für den Todesfall erwirbt. Die Höhe des Meistergeldes bei der Falkenburger Innung erklärt sich aus den größeren Vorteilen, die diese Innung außer den genannten ihren Mitgliedern bietet.

Die Lehrlinge und Gesellen verteilen sich wie folgt: 73 Gesellen finden Arbeit bei 56 Meistern. Es beschäftigen nämlich 7 Falkenburger Meister zusammen 7 Gesellen, 21 Dramburger Meister 28 Gesellen. 37 Gesellen sind bei 27 Kallieser Meistern; auf dem Lande hat nur ein Schuhmacher einen Gesellen. 29 Meister haben zusammen 50 Lehrlinge, nämlich 8 Dramburger 12, 2 Falkenburger 4, 18 Kallieser 33, während wiederum nur ein Lehrling auf dem Lande ist. Die 20 Kallieser Verlagsarbeiter werden von 10—16 Betrieben beschäftigt; ihre Zahl schwankt jedoch stark, sodaß in die nun folgende genaue Übersicht nur die im Hause des Arbeitgebers beschäftigten Hilfskräfte aufgenommen sind. Doch mag bemerkt werden, daß diejenigen Betriebe, welche Verlagsarbeiter einigermaßen regel-

Digitized by Google

mäßig beschäftigen, auch zu Hause Hilfskräfte haben, und daß die Zahl der von einem Betriebe beschäftigten Verlagsarbeiter nicht über drei steigt.

Es beschäftigen:	Zahl der Meister in Dramburg	Falkenburg	Kallies	Land	überhaupt Meister
I. Nur 1 Gesellen:	12	5	12	1	30
II. Nur 2 Gesellen:	3	—	2	—	5
III. Nur 3 Gesellen:	—	—	1	—	1
IV. Nur 1 Lehrling:	2	—	5	1	8
V. 1 Gesellen und 1 Lehrling:	1	—	3	—	4
VI. 2 Gesellen und 1 Lehrling:	2	—	—	—	2
VII. 3 Gesellen und 1 Lehrling:	—	—	1	—	1
VIII. 1 Gesellen und 2 Lehrlinge:	1	2	5	—	8
IX. 1 Gesellen und 3 Lehrlinge:	1	—	—	—	1
X. 2 Gesellen und 3 Lehrlinge:	—	—	1	—	1
XI. 2 Gesellen und 4 Lehrlinge:	—	—	1	—	1
XII. 3 Gesellen und 2 Lehrlinge:	1	—	1	—	2
XIII. 5 Lehrlinge (ohne Gesellen):	—	—	1	—	1
Zusammen:	23	7	33	2	65

Die zum Betriebe des Schuhmachergewerbes hier nötigen *technischen Hilfsmittel* sind einfach und von keinem großen Geldwert: Hammer, Kopfzange, Kneifzange, gerade und krumme Messer, verschiedene Pfriemen, Brenngerätschaften, Spannriemen, Glättschienen u. s. w. — alles zusammen im Werte von 15—20 Mk. Das sind die zum Gewerbebetriebe notwendigen Werkzeuge. Dazu kommen allerdings noch Blöcke und Leisten für Vorratsarbeiter im Werte von 30—60 Mk., für Kundenarbeiter etwa doppelt so viele, sowie eine Nähmaschine im Preise von 120—150 Mk., sodaß die technische Ausrüstung eines Betriebes, der mit nicht mehr als zwei Personen arbeitet mit 200—300 Mk. reichlich zu beschaffen ist, besonders wenn man bedenkt, daß viele Gehilfen einige leicht transportable Werkzeuge als Eigentum mitzubringen pflegen. Die genannten Werkzeuge, auch die Steppmaschine, sind jedem Schuhmacher hier unentbehrlich.

Anders steht es mit dem *Arbeitsraum*. Nicht viel mehr als der vierte Teil der Schuhmacher im Dramburger Kreise besitzt eine eigentliche Werkstatt; die meisten arbeiten in den Räumen, die auch zum Wohnen und Schlafen benutzt werden. Die Miete, respektive der Mietswert der vorhandenen Werkstätten schwankt zwischen 30 und 50 Mk. jährlich. Als ergänzendes Drittes, um eine selbständige Ausübung des Schuhmacherhandwerks zu ermöglichen, tritt zu Arbeitskraft und technischen Betriebsmitteln noch das *Betriebskapital* im engeren Sinn, dessen Höhe nicht nur von

Digitized by Google

dem Umfang der Produktion sondern auch von der Art des Absatzes abhängig ist.

Wenn wir die Produktionskosten im allgemeinen betrachten, so finden wir, daß sich dieselben folgendermaßen zusammensetzen: zunächst aus dem Preise des verarbeiteten Rohstoffes respektive verwendeter Halbfabrikate, zum zweiten aus den Arbeitslöhnen. Was diese betrifft, so ist klar, daß zu den Löhnen in barem Gelde noch etwaiger Aufwand für Wohnung und Beköstigung von Hilfskräften tritt, und daß in jedem Falle, auch wenn diese fehlen, eine entsprechende Summe für den Meister als Arbeiter in Rechnung gesetzt werden muß. Zuletzt würde dann noch hinzutreten eine Verzinsung des ganzen Betriebskapitals nach hier üblichem Zinsfuß und ein gewisser Prozentsatz für Abnutzung und Ersatz der Werkzeuge. Erst der Betrag, um welchen der Warenverkaufserlös die Summe dieser Posten übersteigt, vermindert um alle öffentlichen Aufwendungen, insoweit sie aus dem Betriebe resultieren, (Gewerbesteuer, Beiträge zu Krankenkassen und zur Alters- und Invaliditätsversicherung) würde den reinen Unternehmergewinn des betreffenden Betriebes vorstellen.

Wie sich der Materialbedarf in jedem Falle nach Art und Größe des Betriebes richtet, so sind auch die Quellen, aus denen er gedeckt wird, verschieden; Produzenten in und außerhalb des Regierungsbezirks und Kreises, Großhändler außerhalb und Zwischenhändler im Kreise wetteifern in der Versorgung unserer Schuhmacher. Bei Produzenten im Kreise oder in dessen Nähe, Gerbereien in Dramburg, Falkenburg, Polzin, Schiefelbein, Köslin u. s. w. wird ein großer Teil des Bedarfs an Fahlleder und Brandsohlleder gedeckt, während die anderen Lederarten meist aus größeren und entfernteren Betrieben bezogen werden. Halbfabrikate, gesteppte Schäfte für Herren- und Damenschuhwerk, werden in auswärtigen Fabriken hergestellt oder auch von einem Stepper verfertigt, der in Dramburg seinen Wohnsitz hat.

Was das Lohnsystem für die Hilfskräfte anbelangt, so zeigt die Beobachtung, daß der Stücklohn überwiegt. Nicht nur bei den Betrieben, die auf Vorrat arbeiten, sondern auch bei nicht wenigen Meistern, die nur Kundenabsatz suchen, finden wir Accordarbeit. Ausnahmslose Regel ist dieselbe auch bei sämtlichen Verlagsarbeitern. Der Zeitlohn für einen Gesellen schwankt nach der Tüchtigkeit desselben zwischen 2 Mk. und 4,50 Mk. wöchentlich. Der Stücklohn bei Kundenartikeln, die eine längere und sorgfältigere Arbeit erfordern, ist höher als bei Vorratsware, zu deren Herstellung durchschnittlich eine bedeutend kürzere Arbeitszeit nötig ist. Auch bei Betrieben, in denen auf Accord gearbeitet wird, ist es unter Umständen nicht zu um-

Digitized by Google

gehen, daß auch der Geselle erforderliche Reparaturen an Schuhwerk vornimmt, sodaß auch für diese Accordsätze vereinbart werden müssen. Über den Wert von Wohnung und Beköstigung für einen Gesellen läßt sich durch direkte Untersuchung schwer genaueres feststellen. Die Wohnung erfordert selten eine besondere Ausgabe. Die Werkstatt, eine Bodenkammer, oder sonst ein kleines Gelaß, das sowieso im Besitz des Meisters ist, dient als Schlafstelle; der Arbeitsraum, zu den Mahlzeiten der Familientisch, sind am Tage der Aufenthaltsort des Gesellen. Eine einigermaßen zuverlässige Bestimmung, wie hoch der Wert von Kost und Logis zu rechnen ist, ergiebt sich aus einer Vergleichung des Stücklohns für den Gesellen im Hausstande des Meisters mit dem für den Verlagsarbeiter. Hierbei ergiebt sich bei einem Artikel, der die Arbeit eines Tages erfordert, eine Differenz von 50—60 Pfennigen zu Gunsten des Verlagsarbeiters, sodaß wir diesen Betrag als Ausgabe für freie Station des Gesellen ansehen dürfen.

Nach der Art ihres Absatzes teilen sich unsere Schuhmachereibetriebe, wie schon aus obigem hervorgeht, in Vorrats- und Kundenbetriebe, jedoch so, daß sich teilweise auch beide Absatzformen in einem Betriebe vereinigt finden. Zu den ersteren wollen wir auch diejenigen rechnen, welche, genau genommen, eigentlich keiner dieser beiden Kategorien zugehören, nämlich die Schuhmacher, — welche Massenartikel für auswärtige Ladengeschäfte herstellen. Wir dürften dieselben auch zu den Verlagsarbeitern rechnen, obwohl sie eigenes Material verarbeiten. In ihrer Produktionsweise — massenhafte, möglichst billige Herstellung weniger Artikel — unterscheiden sie sich kaum von den eigentlichen Vorratsproduzenten, den Marktarbeitern.

Die eigentlichen Vorratsarbeiter verkaufen ihre Produkte auf Jahrmärkten in und außerhalb des Kreises. So werden z. B. die Märkte von Wangerin, Arnswalde, Neuwedell, Bärwalde, Labes, Schiefelbein, überhaupt alle Märkte im Umkreise von 5—6 Meilen, besucht. Auch an einigen Viehmärkten findet eine, wenn auch nur beschränkte, Ausstellung von Schuhwaren statt. In Kallies treffen wir 8 Betriebe, die nur für Stettiner Ladengeschäfte arbeiten; doch nehmen auch mehrere der Marktproduzenten hin und wieder, um nicht Unterbrechungen in der Arbeit eintreten zu lassen, Aufträge von auswärtigen Wiederverkäufern an. Die Schuhmacher der Städte, deren Märkte von Dramburger Meistern mit Waren besucht werden, errichten ihrerseits ihre Buden auf den Märkten von Dramburg und Falkenburg. Die Kalliefer Märkte werden dagegen nur selten einmal von auswärtigen Schuhmachern besucht, und das mit gutem Grunde. Unter den 60 Kalliefer Schuhmachern, die sich von ihrem Gewerbe ernähren, ist nur

Digitized by Google

einer, der sich völlig auf Kundenarbeit beschränkt, sodaß nach Abzug der 8 Ladenarbeiter 51 übrig bleiben, die vornehmlich, teilweise ausschließlich, Marktabsatz suchen. Die Konkurrenz ist daher für auswärtige Schuhmacher in dem kleinen und armen Kallies zu groß.

Übrigens ist auch bei dem Marktabsatz die Kundschaft von Bedeutung. Ein Schuhmacher pflegt gewisse Märkte regelmäßig zu besuchen; er lernt seine Käufer bald kennen, und diese suchen auf jedem Markt im Bedarfsfalle seine Ausstellung auf. Bei dem Charakter unserer ländlichen Bevölkerung geht das Verhältnis zwischen Käufer und Verkäufer vielfach über das rein geschäftliche hinaus; es entstehen gemütlich persönliche Beziehungen, und die Marktkundschaft ist oft nicht weniger anhänglich, als die städtische Bestellkundschaft.

Zum Nachteile unserer Schuhmacherei hat jedoch auch schon der Marktverkehr teilweise eine andere Gestalt angenommen. Noch vor etwa zehn Jahren wurden die Marktbuden nur von Konsumenten aufgesucht. Doch allmählich drängte sich auch hier mehr und mehr ein Zwischenhändlertum ein. Meist behält ein Schuhmacher am Ende des Marktes einen kleineren oder größeren Rest, den er ungern wieder nach Hause transportiert, da oft bares Geld dringend nötig thut. Seit Jahren erscheinen nun schon auf den Märkten des Dramburger Kreises auswärtige Wiederverkäufer, die am Schluß des Marktes sich bereitwillig zeigen, gegen eine Preisermäßigung reinen Tisch zu machen. Dahingehende Angebote wurden denn schon seit einer Reihe von Jahren von unseren Schuhmachern angenommen, auch wenn der Verdienst von einem Stück nur sehr gering war. Doch blieb die Entwicklung der Absatzverhältnisse hierbei nicht stehen. In auswärtigen Städten, besonders da, wo die Kallieser Schuhmacher ihren Marktabsatz suchten, entstanden nach und nach Schuhwarenläden, gewöhnlich in Verbindung mit Zeug- und Konfektionsgeschäften. Die Besitzer derselben, meist jüdische Handelsleute, wußten auf alle Weise Käufer anzulocken und verminderten dadurch den Marktbesuch der Landleute beträchtlich. Statt dieser besuchen sie selbst die Schuhmärkte und kaufen dutzendweise den dort ausstehenden Schuhmachern ihre Artikel zu stark gedrückten Preisen ab. Auf dem Arnswalder Markt z. B. gehen etwa zwei Drittel der dort von Kallieser Schuhmachern ausgestellten Waren an Händler weg, natürlich mit geringem Verdienst für die Schuhmacher.

Bis Mitte der achtziger Jahre waren im Kösliner Regierungsbezirk vier Krammärkte jährlich. Diese Zahl wurde dann auf zwei heruntergesetzt, eine Verminderung, die sich für die Schuhmacherei im Kreise, in ihrer Gesamtheit wenigstens, unangenehm fühlbar gemacht hat. Zwar führten die

Digitized by Google

hier früher viermal stattfindenden Krammärkte auch die Konkurrenten unserer Schuhmacher eben so oft auf deren nächstliegendes und eigentliches Absatzgebiet; aber das wurde reichlich wieder gut gemacht dadurch, daß die Schuhmacher der drei Städte, besonders die Kallieser, welche die gleichartigen Betriebe in den Nachbarstädten an Zahl und Warenerzeugung übertreffen, die benachbarten Märkte in demselben Verhältnis häufiger besuchten. Sodann ist der Fortfall der Märkte, wie wir gleich sehen werden, die Ursache geworden, daß eine weit gefährlichere Konkurrenz hier Eingang fand, als sie bisher durch die wirtschaftlich gleichartigen Betriebe der Nachbarstädte den hiesigen Schuhmachern geboten wurde. Unsere Landbevölkerung, bisher gewohnt, ihren Bedarf an Schuhwaren an einer größeren Zahl von Krammarktstagen zu decken, sah sich durch Verminderung der Märkte hierin plötzlich beschränkt. Statt wie bisher nur an den bestimmten Markttagen, kommen seit Verminderung derselben die Käufer im ganzen Jahr, besonders in der Herbstzeit, vereinzelt in die Stadt. Ein neuer Weg seitens unserer Produzenten wurde gefunden, um ihnen hierin entgegenzukommen, das war die Einrichtung von Läden.

War früher der Schuhmacher nur an einigen bestimmten Tagen im Jahr genötigt, einen größeren Posten von Waren zum Verkauf auszustellen, so erforderte nunmehr das Bedürfnis stehende, fortwährend gefüllte Lager. Nur wenige kapitalkräftige Schuhmacher waren in der Lage, diesen Weg einzuschlagen. In Dramburg und in Falkenburg entstanden nach und nach je vier Läden, die ihren Inhabern ein nicht zu unterschätzendes wirtschaftliches Übergewicht gaben. Auch den Ladenbesitzern war es nicht immer möglich, wenn sie nicht die Kundenarbeit ganz vernachlässigen und vermehrte Hilfskräfte einstellen wollten, ein stets wohl sortiertes Lager zu halten. Sie begannen, zunächst nur hier und da aushilfsweise, dann regelmäßiger von Großbetrieben aus der Provinz oder weiterher fertige Schuhwaren zu beziehen. Die Zahlungsbedingungen waren bequem und die Waren meist billiger, als sie in der eigenen Werkstatt dieselben herstellen konnten. Dazu kam noch, daß sich allmählich das Bedürfnis fühlbar machte, wenigstens in Frauen- und Kinderartikeln, auch eleganteres Schuhwerk mit mehr Verzierungen, als es von dem Marktpublikum gewöhnlich gekauft wird, auf Lager zu halten, ohne daß dasselbe, wie die Kundenarbeit, erheblich teurer wäre als die Vorratsware. Gerade solche Ansprüche kann nun Fabrikware befriedigen, ohne erhebliche Mehrkosten zu verursachen. Die maschinellen Einrichtungen des Großbetriebes ermöglichen durch Pressen des Leders, Stanzen u. s. w., auf billige Weise der Schuhware ein gefälliges Äußere zu geben, das durch Handarbeit zu erzielen jedenfalls viel kostspieliger ist. Auch ist eine Schuh-

Digitized by Google

warenfabrik, ganz abgesehen davon, daß sie schon durch den Masseneinkauf von Rohmaterial und kaufmännische Leitung im Vorteil ist, durch Ausnutzung der zahlreichen Lederabfälle zur Anfertigung von Kinderschuhwerk in der Lage, die Konkurrenz des Kleinbetriebes in diesem Artikel aus dem Felde zu schlagen. Zwar die Güte der Ware bleibt in den meisten Fällen hinter der hiesigen Produktion zurück; aber wie man schon gewohnt war, die hiesige Marktware in der Krammarktsbude billiger zu kaufen, als bestellte Arbeit, und dafür an der geringeren Qualität keinen Anstoß nahm, so fand man sich nun seitens des Publikums auch mit der minderen Güte der in den Läden ausgestellten Fabrikware ab, indem man zunächst auf den meistenteils geringeren Preis sah.

So hat sich aus dem Kreise der Handwerker selbst ein Zwischenhändlertum herausgebildet, welches der Konkurrenz der Großbetriebe die Wege ebnet. In Falkenburg wird in einem der vier Läden nur Fabrikware und Zuchthausarbeit ausgestellt. In Kallies giebt es eigentliche Schuhwarenläden nicht; fast alle Vorratsarbeiter (Marktarbeiter) halten jedoch in ihren Wohn- und Arbeitsräumen selbstgefertigte Waren zum Verkauf; nur einer handelt in geringem Umfange mit Frauen- und Kinderartikeln, die er aus Fabriken bezieht, ohne jedoch einen eigentlichen Laden zu besitzen. Hier und da sieht man Wohnstubenfenster der Schuhmacher, welche auf die Straße hinausführen, zu Schaufenstern vergrößert und in ihnen fertige Waren ausgestellt.

Wenn es so der Vorratsarbeit im Kreise nicht gelungen ist, die Deckung des heimischen Bedarfs an fertigen Schuhwaren völlig selbst in der Hand zu behalten, so zeigt sich bei dem Kundenabsatz ein anderer Nachteil. In der Marktausstellung pflegt der Käufer die entnommene Ware gleich zu bezahlen; es ist in der Regel ein Kauf Zug um Zug. Bei Bestellungen erfolgt dagegen in vielen Fällen die Bezahlung nicht gleich nach Empfang der Ware. Gewöhnlich muß der Schuhmacher nach einiger Zeit eine Rechnung schicken, mit deren Bezahlung der Kunde oft noch lange zögert. Besonders bei der sogenannten „feinen Kundschaft" macht sich dieser Übelstand bemerkbar. Für unsern wenig kapitalkräftigen Schuhmacherstand ist diese Borgwirtschaft äußerst nachteilig. Abgesehen davon, daß hier und da eine Zahlung überhaupt ausbleibt, kann es auf den Betrieb nur lähmend wirken, wenn ein oft erheblicher Bruchteil des Betriebskapitals auf diese Weise zinslos in anderen Händen ist. Das hat zur Folge, daß unsere Schuhmacher wiederum bei ihren Rohstofflieferanten zu borgen gezwungen sind. Sie sind nicht mehr imstande, eine größere Materialmenge zu günstigen Bedingungen bar zu kaufen. Zwar geben auswärtige Lederfabriken und Großhandlungen, die durch ihre Reisenden im Kreise Absatz finden, vielfach

Digitized by Google

ſicheren Kunden einen Kredit von drei Monaten; jedoch genügt dieſe Friſt vielen Abnehmern nicht, da die Außenſtände nicht ſo ſchnell eingehen. Längerer Kredit wird in der Regel nur gegen Accept gegeben, und der Wechſelverkehr iſt ein ſehr gefährliches Hilfsmittel für den Handwerker. Der Zwiſchenhändler im Kreiſe ſelbſt „ſchreibt“ bereitwillig zunächſt „an“ und verzichtet eine Zeit lang auf Bezahlung. Zwar müſſen ſeine Abnehmer bedeutend höhere Preiſe zahlen, beſonders bei geringen Quantitäten; aber ſo lange dieſelben nur im Kontobuch ſtehen, drücken ſie ja nicht, und der Meiſter verliert leicht den Überblick über ſeine Verhältniſſe. Mahnt dann der Lederhändler um endliche Zahlung, ſo iſt der Schuhmacher oft beim beſten Willen dazu nicht mehr imſtande. Es bleibt ein Rückſtand, der nicht kleiner werden will, ſondern zunimmt. Da iſt denn die Gefahr wucheriſcher Ausbeutung des Handwerkers nahe. Derſelbe muß ſich auf alle Weiſe die Geneigtheit ſeines Gläubigers erhalten. Findet er einen von demſelben geforderten Preis zu hoch, oder will er die Gelegenheit benutzen, wo anders einen vorteilhaften Einkauf abzuſchießen, ſo muß er fürchten, daß der Lederhändler ſeine Forderungen gerichtlich beitreibt und ihn wirtſchaftlich zu Grunde richtet.

Solchen Mißſtänden gegenüber iſt der einzelne Schuhmacher machtlos. Es wird nun Aufgabe ſein darzuſtellen, was durch Zuſammenſchluß auf dem beſprochenen Gebiete erreicht iſt. Das Bild, welches ſich uns hier zeigt, beſtätigt die alte Beobachtung, daß der Weg der Selbſthilfe von Handwerkern aus eigener Initiative ſelten oder niemals beſchritten wird. Auch hier im Schuhmacherſtande fehlte hierzu einmal die nötige Intelligenz, das kaufmänniſche und organiſatoriſche Talent, ſodann und vor allem die nötige Einigkeit unter den Berufsgenoſſen. Die vorhandene Organiſation in Innungen war nicht geeignet, für einen Zuſammenſchluß zu wirtſchaftlichen Zwecken den Rahmen abzugeben. Den Innungen fehlte hierzu das nötigſte, eine Kreditgrundlage. Im Jahre 1884 erſt wurde durch einen königlichen Beamten in Dramburg, denſelben, deſſen Anregung auch die Fortbildungsſchule ihr Entſtehen verdankt, ein Zuſammenſchluß einer Anzahl Mitglieder der Dramburger Schuhmacherinnung erzielt. Es wurde unter der Firma „Rohſtoffverein der Lederarbeiter zu Dramburg“ eine eingetragene Genoſſenſchaft errichtet, deren geſchäftliche Leitung ihr Gründer als Vorſtandsmitglied in ſeinen freien Stunden unentgeltlich führte. Die Genoſſenſchaft hatte gute Ergebniſſe, ſammelte allmählich einen Reſervefonds, bildete die Geſchäftsanteile ihrer Mitglieder in Höhe von je 150 Mk. durch eine Anzahlung des zehnten Teils dieſer Summe, die zu leiſten war, und durch Zuſchreibungen von der halbjährlichen 8—12 prozentigen Dividende, die erſt

Digitized by Google

zur Auszahlung gelangt, wenn das betreffende Mitglied seinen Geschäftsanteil voll hat. Bei einem jährlichen Umsatz von 20 000 — 30 000 Mk. wurde das nötige eigene Betriebskapital in einigen Jahren gewonnen. 34 Schuhmacher in Dramburg gehören augenblicklich der Genossenschaft an, die inzwischen ihre Firma verändert und auch für Schmiede, Tischler und Schneider Rohstofflager eingerichtet hat. Sie hat auch den Versuch gemacht, ihren Mitgliedern beim Absatz der Waren behilflich zu sein. In ihrem eigenen Geschäftshause am Dramburger Markt hat sie ein Magazin für Schuhmacher und Schneider angelegt, in dem dieselben selbstgefertigte Artikel zum Verkauf ausstellen dürfen. Ein angestellter Lagerhalter und Verkäufer erhält für seine Bemühungen 3% des Verkaufspreises (der natürlich ein fester ist) von jedem von ihm verkauften Stück. Bei diesem Magazinwesen hat der Verein allerdings bei weitem nicht die guten Resultate erzielt, wie bei den Rohstofflieferungen. Die meisten Schuhmacher sind eben nicht in der Lage, das nötige Geld aufzubringen, um eine größere Partie Waren anzufertigen und eine geraume Zeit zum Verkauf ausstehen zu lassen. Es ist daher seitens der Vereinsleitung in Aussicht genommen, die ins Magazin eingelieferten Waren bis zu zwei Dritteilen des reellen Verkaufswertes zu beleihen, ein Plan, der vielleicht schon in diesem Jahre bei der sich stetig mehr konsolidierenden Lage des Vereins seine Verwirklichung finden wird.

Im Jahre 1887 entstand der Dramburger Anregung folgend, und von dem Begründer der Dramburger Genossenschaft organisiert, auch in Kallies ein Schuhmacherrohstoffverein, der sich recht erfreulich entwickelt hat. Seine Buch- und Kassenführung sowie Korrespondenz erfolgt gegen eine kleine Entschädigung durch einen dortigen städtischen Lehrer. Nach einem mir zugegangenen Geschäftsbericht des Kallieser Vereins hat derselbe im zweiten Halbjahre 1894 Lederwaren umgesetzt im Werte von 25 770 Mark und zahlte für das genannte Halbjahr 1483,40 Mark als Dividende. Der Dramburger und Kallieser Rohstoffverein zusammen haben in den 11, respektive 8 Jahren ihres Bestehens schon über 30 000 Mark Dividenden an Schuhmacher verteilt. Die Geschäftsanteile ihrer Mitglieder (in Beziehung auf den Dramburger Verein, soweit sie Schuhmacher sind), die auch zum weitaus größten Teil durch Dividendenzuschreibungen entstanden sind, betragen außerdem insgesamt über 11 000 Mark. Trotzdem bewerkstelligen die Vereinsmitglieder ihre Materialeinkäufe durch die Genossenschaft noch immer billiger, als es vorher beim Zwischenhändler geschah. Noch bedeutend günstiger würden sich die obengenannten Zahlen stellen, wenn nicht eine große Anzahl Schuhmacher durch Verschuldung genötigt wäre, bei ihren alten Lieferanten zu bleiben. Das Princip auch der hiesigen Genossen-

Digitized by Google

schaften ist Barzahlung bei Verkäufen, weil dieselben nur dadurch in der Lage sind, selbst vorteilhafte Einkäufe gegen bar abzuschließen, und nicht die Mittel haben, wenn sie diesen Vorteil wahrnehmen wollen, ihren Mitgliedern Kredit zu gewähren. Jedoch hat sich wenigstens im Dramburger Verein die Gewohnheit herausgebildet, daß der Lagerhalter der Genossenschaft, welcher derselben gegen eine entsprechende Kaution sicher ist, den Schuhmachern auf seine Rechnung und Gefahr bis zum Monatsschluß kreditiert, was für viele in Ermangelung eines besseren Kredits eine sehr dankenswerte Hilfe ist.

Schon im Jahre 1886 folgten auch die Falkenburger Schuhmacher der von derselben Stelle gegebenen Anregung. Hier lagen die Verhältnisse finanziell sehr günstig. Die dortige Schuhmacherinnung verfügt nämlich über ein Vermögen von 9000 Mark. Sie nahm also die Einrichtung eines Rohstofflagers selbst in die Hand, indem sie 6000 Mark mit Erlaubnis der Aufsichtsbehörde für diesen Zweck bestimmte. Sie verzichtet auf Dividendenbildung, verzinst sich selbst das genannte Kapital mit 2 %, giebt an die leitenden Personen, Innungsmitglieder, 1 %, an den Verkäufer 3 % des Umsatzes. Trotzdem sind die bisherigen geschäftlichen Ergebnisse nur mangelhaft gewesen. Der Umsatz ist auf etwa 10 000 Mark jährlich stehen geblieben. Dies hat seinen Grund einmal in der geringen Leistungsfähigkeit des Schuhmachergewerks in Falkenburg überhaupt, sodann darin, daß eine Innung für ein solches Unternehmen keine geeignete Organisation bietet. Alles in allem haben die noch jungen genossenschaftlichen Bestrebungen im Kreise für die Schuhmacherei desselben schon ein recht erfreuliches Resultat gehabt, das zu weiterem Fortschreiten auf diesem Wege ermutigt.

Da es im Princip der Genossenschaften liegt, die kleinste Quantität einer Ware verhältnismäßig nicht teurer zu verkaufen, als die größte, ein Grundsatz, der auch von den Dramburger Rohstoffvereinen befolgt wird, so liegt ein besonderer Vorteil für ihre Mitglieder auch darin, mit einem geringeren Betriebskapital arbeiten zu können, da sie es nicht nötig haben, große Warenposten mit einem Male zu kaufen. Ein Schuhmacher, der nur für Kunden arbeitet und dem es gelingt, wenigstens alle Vierteljahre sämtliche Ausstände einzubekommen, würde hier nicht mehr als etwa 300 Mark Betriebskapital gebrauchen, nicht eingerechnet den Wert der technischen Betriebsmittel, vorausgesetzt, daß er nicht mehr als eine ausgelernte Hilfskraft beschäftigt. Die sogenannte „feine Kundschaft", die höhere Ansprüche stellt und höhere Preise zahlen muß, dafür aber auch zum großen Teil die unangenehme Angewohnheit hat, höchstens erst zu Neujahr die Schuhmacherrechnung zu bezahlen, nötigt den Meister mit einem etwa vierfachen Kapital

Digitized by Google

zu arbeiten. Nicht ganz die Höhe dieser Summe gebraucht ein Marktschuhmacher, der mit nicht mehr als einem Gehilfen arbeitet und neben geringem Kundenabsatz etwa 8—12 Märkte jährlich besucht.

Um in dem dargestellten wirtschaftlichen Rahmen Einkommensverhältnisse und Lebenshaltung unserer Schuhmacher näher kennen zu lernen und uns über die Gesamtlage des Gewerbes im Kreise, sowie seine Aussichten für die Zukunft klar werden zu können, müssen wir noch möglichst genaue Produktionskosten und Absatzpreise wenigstens der Hauptartikel zu ermitteln suchen. Bei der Betrachtung dieses Gegenstandes zeigt sich zunächst ein erheblicher Unterschied zwischen den Produktionskosten der Vorratsarbeit und der Kundenarbeit. Letztere sind durchschnittlich bedeutend höher als erstere; doch zeigt sich auch innerhalb der Kundenarbeit eine Verschiedenheit der Produktionskosten. Es ist durchgehend Regel, daß die bestellten Erzeugnisse derjenigen Betriebe, die zum größten Teil auf Vorrat produzieren, billiger sind als bestelltes Schuhwerk derselben Art, das von einem eigentlichen Kundenschuhmacher hergestellt wird, und daß auch die Produktionskosten dem entsprechend verschieden sind. Dies hat natürlich darin seinen Grund, daß an die erstgenannten Artikel geringere Anforderungen gestellt werden, daß ihre Besteller Leute sind, die eine geringere Summe für ihr Schuhwerk anlegen wollen und sich deshalb nicht an die meist teureren Kundenschuhmacher, sondern an die Marktschuhmacher wenden. Das einzige, was sie verlangen, ist, daß der Stiefel nach Maß angefertigt wird; sie erwarten kein wesentlich besseres Material, als es sich bei der Marktarbeit findet, oder gar besondere Verzierungen, höchstens etwas sorgfältigere Ausführung. So lautet die Bestellung der Landleute vielfach auf „ein Paar gute Marktstiefel", um damit die Qualität des bestellten Artikels zu bezeichnen.

In Kallies, wo wir eigentliche Kundenarbeiter fast gar nicht haben, stellt sich der Preis für ein Paar solcher bestellten sahlledernen Halbstiefel auf 7,50 Mark. Die Produktionskosten setzen sich folgendermaßen zusammen 1. Oberleder mit Futter, Strippen u. s. w. 2,50 Mark, 2. Unterleder, Sohle, Brandsohle, Kappen- und Absatzleder 2 Mark, 3. Zuthaten, Garn, Speilen u. s. w. 0,30 Mark. Das Zurichten geschieht stets in der eigenen Werkstatt; die Arbeitskosten hierfür sind auf etwa 0,30 Mark zu rechnen, so daß das zugerichtete Leder samt Zuthaten einen Wert von 5,10 Mark repräsentiert. Übergiebt nun der Meister das zugerichtete Leder seinem Verlagsarbeiter, so ist dieser imstande das Paar Stiefel bei fleißiger Arbeit in einem Tage herzustellen. Er erhält 1,60 Mark Stücklohn. Die gesamten Produktionskosten belaufen sich demnach auf 5,10 Mark + 1,60 Mark =

Digitized by Google

6,70 Mark, sodaß der Unternehmergewinn 0,80 Mark betragen würde. Auch auf diesen würde dann noch ein Teil der allgemeinen Produktionskosten fallen, die durch Verzinsung des Betriebskapitals entstehen. Nehmen wir dasselbe, gleichgültig, ob es eigenes oder geliehenes ist, auf 4000 Mark an, so würden die jährlichen Zinsen, zu 5 % gerechnet, 200 Mark betragen, welche Summe die ganze Produktion belasten würde. Nehmen wir ferner an, der Betrieb erfordere einen jährlichen Lederbedarf von 5000 Mark, so würde ein Paar Stiefel, wie oben besprochen, nach dem Wert des darin verarbeiteten Materials beurteilt, etwa den tausendsten Teil der Produktion ausmachen. Der auf dasselbe als Erhöhung der Produktionskosten fallende Teil der Verzinsung des Betriebskapitals würde 0,20 Mark betragen, sodaß als reiner Unternehmergewinn 0,60 Mark an dem Paar Stiefel übrig bleiben würde. Wenn der letzte Teil dieser Berechnung ja auch nicht auf absolute Genauigkeit Anspruch machen kann, so dürfte doch auch hier ein annähernd richtiges Resultat erzielt sein, da die Beobachtung das hier als Grundlage der Berechnung benutzte Verhältnis von Betriebskapital und jährlichem Materialverbrauch als im wesentlichen richtig bestätigt hat. Der Gesellenlohn für ein Paar der bezeichneten Stiefel beträgt 1 Mark. Da 60 Pfennig für den täglichen Unterhalt eines Gesellen, wenigstens in einem größeren Hausstande von vielleicht 8—10 Personen, nicht gebraucht werden, so würde bei Anfertigung des Artikels durch den Gesellen im Hause sich der Unternehmergewinn noch um 10—15 Pfennige höher stellen, wovon dann allerdings wiederum die Versicherungsbeiträge seitens des Arbeitgebers in Abzug zu bringen wären. Wenn also ein Betrieb von der vorhin bezeichneten Größe das ganze Jahr bei flottem Absatz nur bestellte Halbstiefel solcher Art produzierte und diese durch Verlagsarbeiter und Gesellen herstellen ließe, so würde ein jährlicher Unternehmergewinn von 600—700 Mark dabei abfallen. Die im Zurichten bestehende technische Thätigkeit des Unternehmers würde eine Entschädigung von circa 300 Mark jährlich finden.

Nun liegt in Wirklichkeit die Sache aber anders. Ein Betrieb von dem Umfang des dargestellten, eines der größten im Kreise, arbeitet nur zum geringsten Teil auf Bestellung. Bei der Vorratsarbeit ist aber, wie wir sehen werden, der Unternehmergewinn teilweise etwa um die Hälfte geringer. Die Verzinsung des in Schuhmacherei angelegten Kapitals beträgt nicht, wie in dem angeführten Beispiel, etwa 20 %, sondern ist, wenn, wie in demselben vorausgesetzt ist, die Arbeit durch bezahlte Hülfskräfte geschieht, bedeutend niedriger. Dafür ist aber der Auftrag gebende Meister auch nicht nur Betriebsleiter, sondern auch Arbeiter, dessen Kraft durch das Zurichten des Leders nur zum geringen Teil in Anspruch ge-

Digitized by Google

nommen wird. Der Kallieser Betrieb, an den ich bei dieser Darstellung denke, beschäftigt außer zwei Gesellen und ebensoviel Verlagsarbeitern vier Lehrlinge. Dieselben sind schon vom ersten Jahre an nützlich im Gewerbe zu verwenden für kleine Reparaturen und Handreichungen aller Art. Wenn wir nun auch annehmen, daß dieselben in der ersten Hälfte der Lehrzeit durchschnittlich nicht mehr als die Kosten ihres Unterhalts einbringen, so wird doch in der zweiten Hälfte ein bedeutender Überschuß durch ihre Arbeit erzielt.

Bei den eigentlichen Kundenarbeiten stellen sich die Materialkosten desselben Artikels auf 6 Mark, der Verkaufspreis beträgt 9 Mark; doch sind von einem Arbeiter bei guter technischer Fertigkeit nur in angestrengtester zwölf- bis vierzehnstündiger Thätigkeit ein Paar solcher Stiefel fertig zu stellen, sodaß in der Regel 6 Arbeitstage auf 5 Paar gerechnet werden müssen. Kniestiefel aus Fahlleder bei einem Kundenarbeiter erfordern einen Materialaufwand von etwa 11,30 Mark (Schäfte und Vorschuhe sechs Mark, Stulpenfutter 1,30, Unterleder 4 Mark, alles inklusive Zuthaten); der Verkaufserlös beträgt 15—16 Mark, die Arbeitszeit $1^1/_2$ Tag. Der Vorratsschuhmacher nimmt für ein Paar solcher bei ihm bestellten Stiefel 13 Mark, das Material kostet ihn etwa 9,30 Mark, an Arbeitslohn zahlt er für den Verlagsarbeiter 2,50 Mark oder für den Gesellen im Hause 1,20 Mark. Roßlederne Herrenstiefel werden fast nur von den eigentlichen Kundenarbeitern angefertigt. Gute Schaftstiefel aus diesem Leder kosten etwa 14 Mark. Das Oberleder wird im Ausschnitt gewalkt gekauft und kostet 5,50 Mark; Sohlen, Brandsohlen, Kappen- und Absatzleder kosten zusammen 4 Mark; Zuthaten, Futter, Strippen u. s. w. 0,80 Mark, die Arbeitszeit ist etwa $1^1/_2$ Tag. Hier, wie bei den Kundenartikeln überhaupt, sind die Preise der Dramburger Genossenschaft zu Grunde gelegt, die im letzten Jahre eine achtprozentige Dividende an ihre Mitglieder gegeben hat.

Die Schäfte zu den Herren- und Damenzugstiefeln werden von den Schuhmachern fertig gekauft. Zu ihrer Herstellung lassen sich praktisch Maschinen aller Art verwerten, die den Schuhmachern hier nicht zu Gebote stehen. In der Stadt Dramburg, wohl überhaupt im ganzen Dramburger Kreise, ist nur noch ein Schuhmacher, der dieselben größtenteils allein mit der Hand macht. Diese Arbeit ist ja solider und sorgfältiger wie die Massenware, verteuert aber auch die Zugstiefel bedeutend, sodaß der betreffende Schuhmacher nur Kunden aus den besten Ständen hat. Teilweise werden die Schäfte — die für die billigen Marktfrauenstiefel vorwiegend durch Vermittelung der Genossenschaften oder Zwischenhändler — aus Fabriken bezogen, teilweise werden sie in der Stadt Dramburg selbst pro-

Digitized by Google

duziert. Hier hat sich vor etwa acht Jahren auf Veranlassung der Genossenschaft, ein Stepper niedergelassen, der mit zwei dazu angelernten Mädchen als Hilfskräften sein Handwerk betreibt. Er arbeitet meist auf Bestellung und hat das ganze Jahr vollauf Arbeit. Auch die Dramburger Genossenschaft deckt hie und da ihren Bedarf bei ihm. Nachfolgend die Produktionskosten und Verkaufspreise von zwei verschiedenen Zugschäften, wie sie hier am Orte hergestellt werden, für Damen und Herrenschuhwerk:

I. Damenzugschäfte:

1.	Ein Dutzend roßlederne, gewalkte Zugschäfte (5 Zoll im Ausschnitt)	14,50	Mark
2.	dazu Drellfutter	2,00	„
3.	dazu Gummizug	3,00	„
4.	dazu Strippenband	0,50	„
5.	dazu Seide und Zwirn	1,00	„
	Summa	21,00	Mark

Der Verkaufspreis beträgt 25 Mark, im Einzelverkauf pro Paar 0,20 Mark mehr. Der Stepper fertigt mit seinen beiden Hülfskräften in einem Tage allerhöchstens ein Dutzend an.

II. Herrenzugschäfte:

1.	Das Leder für 1 Dutzend derselben im Ausschnitt hierher gelegt	30,50	Mark
2.	dazu Drellfutter	2,25	„
3.	dazu Gummizug	3,75	„
4.	dazu Strippenband	0,50	„
5.	dazu Riemenleder	0,50	„
6.	dazu Seide und Zwirn	1,00	„
	Summa	38,50	Mark

Der Verkaufspreis beträgt für das Dutzend 42 Mark, für das einzelne Paar 3,75 Mark. Es werden in dem genannten Betriebe bei angestrengter zwölf- bis vierzehnstündiger Tagesarbeit $1^1/_2$ Dutzend angefertigt. Der Stepper allein würde ohne Hilfskräfte in beiden Fällen höchstens die Hälfte fertig bekommen. Von den Mädchen erhält die eine 1,50 Mark, die andere 1 Mark Tagelohn. Beide finden bei ihrem Arbeitgeber weder Wohnung noch Beköstigung. Die Herstellung eines Paares Herrenzugstiefel würde einem Kundenarbeiter 7,50—8 Mark Materialaufwand verursachen (immer ohne die Dividende der Genossenschaft in Rücksicht zu ziehen). Der Verkaufspreis beträgt 12 Mark, auf Rand gearbeitet 1 Mark bis 1,50 Mark

Digitized by Google

mehr. Etwa gleich hoch sind Preis und Produktionskosten der guten Damenzugstiefel, bei denen die Schäfte aus feinem Satinleder (Kalbleder) gearbeitet sind, während Roßleder nur zu billigeren Damenschuhen Verwendung findet. Bedeutend, ja um die Hälfte billiger sind die Marktartikel für Frauen; nur wenig teurer als diese ist das Frauenschuhwerk, das von Vorratsarbeitern nach Maß angefertigt und als „ein Paar gute Ladenstiefel" in Auftrag gegeben wird.

Es kommt jedoch auch nicht selten vor, daß, wenn bei einem ladenbesitzenden Schuhmacher ein Paar Frauenschuhe nach Maß bestellt werden, dieser, wenn möglich, ein Paar aus seinem Vorrat als neu angefertigt ausgiebt und so nicht nur seinen Vorratsabsatz vermehrt, sondern auch noch eine kleine Ersparnis erzielt, da auch bei ihm bestellte Ware etwas teurer bezahlt wird und auch teurer herzustellen ist. Ein Paar „bestellte Ladenstiefel" für Frauen, d. h. nach Maß bestellte Gummizugstiefel, die nur die Qualität von Ladenschuhwerk haben sollen, kostet 6 Mark im Verkauf, Marktstiefel dieser Art 5,50 Mark; der Arbeitslohn des Verlagsarbeiters beträgt für erstere 1 Mark, für letztere 0,75 Mark; der Gesellenlohn für dieselbe Ware beläuft sich auf 0,50 Mark, respektive 0,40 Mark. In zwei Tagen fertigt ein fleißiger Arbeiter von diesen Frauenstiefeln 3 Paar an. Die Materialkosten betragen 4 Mark bis 4,50 Mark.

Die hauptsächlichste Marktware sind jedoch sahllederne Stiefel, sowohl mit Knieschäften als Halbstiefel. Bei diesem Artikel können wir in Rücksicht auf Produktionskosten und Absatzpreise einen deutlichen Unterschied wahrnehmen zwischen einer jüngeren und älteren Preis- und Kostenbildung. Bei letzterer nähert sich der Materialwert von Knie- und Halbstiefeln für den Markt mehr dem oben bei der Kundenarbeit der Kallieser Vorratsproduzenten dargestellten. Er steigt bei Halbstiefeln auf 4,80 Mark für das Paar. Der Verkaufspreis schwankt zwischen 6,50 Mark und 7,50 Mark; Marktkniestiefel kosten bei dieser Produktionsart im Verkauf 10,50 bis 11,50 Mark bei einem Materialwert von 8,50 Mark (Lederpreis der Dramburger Genossenschaft). Doch wird die mit solchen Kosten verbundene Marktproduktion mehr und mehr verdrängt.

Es machte sich nämlich schon seit einigen Jahren das Bedürfnis geltend, billiger zu produzieren und zu verkaufen, um der drohenden Konkurrenz der Fabrikwaren im Kreise selbst die Spitze bieten zu können. Der Hauptanstoß zu einer Änderung kam durch den auswärtigen Absatz. Die zahlreichen Kallieser Schuhmacher, gezwungen, auf einer großen Reihe von Märkten Absatz zu suchen, stießen an einigen Stellen, besonders da, wo sich der Wettbewerb der Fabrikware geltend machte, auf eine Konkurrenz, welche

Digitized by Google

billiger produzierte und verkaufte, dafür allerdings auch eine minderwertige Ware ausstellte. Hierdurch genötigt, beschaffte auch die Kalliefer Schuhmacherei möglichst billiges Material und arbeitete möglichst schnell und weniger sorgfältig. Diese billigen Artikel wurden von den Kalliefern nun auf zahlreichen Märkten, wo man sie bisher noch nicht kannte, eingeführt, auch in Dramburg und Falkenburg, sodaß die Vorratsschuhmacherei auch in diesen Städten dem gegebenen Beispiel mehr und mehr folgen mußte. Das Unterleder stellt sich dadurch wesentlich billiger, daß mehrere Lagen Holzspahn zwischen zwei dünne Sohlenschichten gepackt werden, sodann tritt eine Ersparnis an Futter, Zuthaten, Strippen u. s. w. ein, auch geringwertigere Sorten von Oberleder finden teilweise Verwendung. So werden sahllederne Kniestiefel zu 9 Mark das Paar, sahllederne Halbstiefel zu 6 Mark, ja schon zu 5,50 Mark in den Marktbuden feilgehalten. Da die Nähte nur Maschinenarbeit sind, wird die Arbeit ganz bedeutend beschleunigt; ein tüchtiger Arbeiter bekommt 6 Paar Kniestiefel, oder 8 Paar Halbstiefel bei angestrengter Arbeit wöchentlich fertig, vorausgesetzt, daß ihm das Leder zugerichtet übergeben wird. Arbeitslöhne für Marktkniestiefel sind in Kallies außerhalb des Hauses 1,60 Mark, im Hause 0,90 Mark. Bei Halbstiefeln, außerhalb des Hauses 1,20 Mark, im Hause 0,60 Mark. In Dramburg fällt die Verlagsarbeit fort. Die Stücklöhne für Gesellen betragen hier bei Kniestiefeln 15 Pfennig, bei Halbstiefeln 5 Pfennig weniger, als in Kallies. Das Material für ein Paar derartige Markthalbstiefel kostet 3,80—4 Mark. Falls die Ware auf den Märkten an Wiederverkäufer fortgeht, wird oft nicht mehr als 3,60 Mark an einem Dutzend Halbstiefel als Unternehmergewinn verdient, ohne eine Verzinsung des Betriebskapitals abzurechnen. Falls der Betriebsinhaber selbst oder ein Lehrling die Ware angefertigt hat, tritt zu dem genannten Gewinn natürlich noch der entsprechende Arbeitslohn. Im Einzelverkauf auf den Märkten, der leider fortwährend in der Abnahme ist, wird etwa der doppelte Gewinn erzielt. Der Unternehmergewinn bei den Marktkniestiefeln ist verhältnismäßig derselbe.

Es mag aufgefallen sein, daß bisher noch gar nicht der Verhältnisse der Landschuhmacher besondere Erwähnung geschehen ist. Das hat seinen Grund einfach darin, daß unsere Landschuhmacherei auf keiner andern Grundlage ruht, wie die städtische. Die vierzig Betriebe verteilen sich auf dem Lande so, daß in einem Ort drei Schuhmacher wohnen, in zehn je zwei und in 17 Dörfern je einer; von ihnen gehören drei keiner Innung an, vierzehn sind Mitglieder der Dramburger, siebenzehn gehören zur Falkenburger, vier zur Kalliefer und drei zu auswärtigen Innungen. Vier von ihnen gehören dem Dramburger Rohstoffverein an, der, wie hier übrigens

Digitized by Google

bemerkt werden mag, auch an Nichtmitglieder Waren abgiebt, ohne natürlich solche an den Dividenden teilnehmen zu lassen. Von nur zwei Schuhmachern auf dem Lande werden, wie aus obiger Tabelle ersichtlich, Hilfskräfte beschäftigt, von dem einen im Dorfe Balsler der eigene Sohn als Geselle, von dem andern im Dorfe Virchow ein Lehrling. Demgemäß ist auch ihre Produktion nur beschränkt. Keiner gebraucht mehr als für 1000 Mark Leder jährlich; bei einem Drittel erreicht der jährliche Bedarf nicht die Hälfte dieser Summe. Alle ohne Ausnahme sind nur Kundenarbeiter und verfertigen demgemäß nur die von Landleuten gebrauchten Artikel, vornehmlich sahllederne Stiefel. Ihre Produktionskosten und Preise entsprechen denen der städtischen Vorratsarbeiter bei bestellter Ware.

Die Produktion der anfangs genannten 43 Schuhmacher kommt nicht viel in Rechnung, da eine ganze Anzahl fast gar nicht mehr arbeitet, sondern Briefträger, Schulwärter, Nachtwächter, Arbeiter u. s. w. geworden ist. Von den übrigen gebraucht keiner mehr als für 400 Mark Leder jährlich; es sind teilweise alte Leute, die ihr Handwerk allmählich mehr und mehr aufgeben, um sich zur Ruhe zu setzen. Von letzteren sind unter den 40 Landschuhmachern außerdem acht. Soweit die Größe des Betriebes nicht schon aus der oben angegebenen Verteilung der Hilfskräfte hervorgeht, kann ich darüber wenigstens annähernd richtig folgendes mitteilen: Es gebrauchen an Material jährlich:

4	Schuhmacher	4000—5000	Mark
7	"	3000—4000	"
30	"	2000—3000	"
47	"	1200—2000	"
84	"	400—1200	"
51	"	unter 400	"

Was das Einkommen unserer Schuhmacher anbetrifft, so ist es kaum möglich dasselbe einigermaßen genau festzustellen. Ich kenne hier keinen Schuhmacher, der mir darüber auf Grund von Büchern hätte Auskunft erteilen können, obgleich mir, was ich dankend anerkennen will, bereitwillig allerorten die gewünschten Mitteilungen nach bestem Wissen gemacht wurden. Den Wert einer geordneten Buchführung verstehen leider unsere Handwerker nicht zu würdigen, nur ausstehende Forderungen werden angeschrieben. In den fünf ersten Gruppen, die ich hier nur in Rechnung ziehen will, schwanken die Einkommen zwischen 400 und 2000 Mark. Doch ist selbstverständlich hierbei eine Verzinsung eigenen Betriebskapitals nicht abgerechnet. Als

Digitized by Google

annähernd sicher kann gelten, daß ein Kundenschuhmacher, der ohne Hilfskräfte arbeitet, 50—60 Prozent der Summe, welche der Lederbedarf erfordert, jährlich als Einkommen erwirbt. Durch Verwendung von Gesellen wird der Prozentsatz naturgemäß niedriger, kann aber wieder auf dieselbe Höhe steigen, wenn der betreffende Meister Lehrlinge hält, die schon einen größeren Teil der Lehrzeit hinter sich haben. Ein Dramburger Kundenschuhmacher z. B., Specialist für Damensachen, hält einen Gesellen, der 4,50 Mark Wochenlohn erhält. Außerdem hat er zwei ältere Lehrlinge. Er arbeitet nur für wohlhabende Kundschaft und hat bei einem jährlichen Lederbedarf von etwa 2000 Mark — höher kommt der Bedarf eines Kundenschuhmachers im Kreise nicht — ein Jahreseinkommen von etwa 1200 Mark. Die Anzahl der Vorratsschuhmacher im Kreise, zu denen hier auch die Ladenarbeiter zu rechnen sind, beträgt in Kallies 59, in Dramburg 15, in Falkenburg 8; jedoch sind in allen drei Städten nur die in diese Zahlen einbegriffen, welche vornehmlich Marktabsatz suchen, also auch auf Märkte außerhalb des Kreises ziehen. Das Verhältnis von Materialbedarf und Einkommen ergiebt bei ihnen einen um ein Sechstel bis ein Fünftel niedrigeren Prozentsatz des letzteren, als bei den Kundenarbeitern.

Es überwiegen demnach stark die kleinen Einkommen bis 600 Mark. Die Erarbeitung derselben ist eine recht saure und mühevolle. Wenn in Großbetrieben vielleicht eine zehnstündige Arbeitszeit inne gehalten wird, so muß der hiesige Schuhmacher, wenn überhaupt Arbeit vorhanden ist, zwölf bis vierzehn Stunden thätig sein. Die oft zahlreichen Familien der Meister können mit dem geringen Einkommen nur bei den denkbar geringsten Ansprüchen an Lebensgenuß auskommen. Für die Mietswohnung werden etwa 100—150 Mark jährlich ausgegeben. Eine besondere Werkstatt, die nicht zugleich als Wohn- oder Schlafraum benutzt wird, besitzt nicht der vierte Teil unserer Schuhmacher. Doch hat ein bedeutender Bruchteil eigene Häuser. Wenn es auch nicht gerade die schönsten und stattlichsten sind, sondern zumeist kleine Häuschen in Seitenstraßen gelegen, so befriedigt das eigene Heim doch die bescheidenen Ansprüche unserer Meister und läßt sie sich eines gewissen Vorzuges vor den heim- und besitzlosen ungelernten Arbeitern bewußt werden. Wenn man sich überhaupt die Frage vorlegt, weshalb viele unserer Schuhmacher nicht ihr wenig lohnendes Gewerbe gegen die zwar nicht besser bezahlte, aber doch oft sorgenfreiere Stellung des Arbeiters vertauschen, (ich denke dabei an unsere Landarbeiter, die als Instleute auf den Gütern ein vor drängenden Nahrungssorgen leidlich gesichertes Auskommen haben), so ist die Antwort nur, daß sie ihren Beruf als eine höhere sociale Stellung ansehen, wie sie der einfache Arbeiter ein-

Digitized by Google

nimmt, selbst wenn dieses Verhältnis bei unseren jetzigen wirtschaftlichen Zuständen oft keinen materiellen Ausdruck findet. Wie wohl jedermann im deutschen Vaterlande und besonders unser Mittelstand, hofft auch der hiesige Schuhmacher auf „bessere Zeiten" und erwartet solche vor allem durch Staatshilfe, durch eine Änderung der Gesetzgebung entsprechend den bekannten Handwerkerbestrebungen.

Es sind im Dramburger Kreise 123 Grundstücke in den Händen unserer Schuhmacher, 101 städtische und 22 ländliche. Es besitzen nämlich ein Haus mit meistens etwas Ackerland: 29 Schuhmacher in Dramburg, 22 in Falkenburg, 50 in Kallies (fast der sechste Teil der dortigen Häuser), 22 auf dem Lande.

Die stillste Zeit ist für die Kundenarbeiter Juli und August. Wenn die Marktarbeiter das nötige Kapital besitzen, um für die oft zehn bis fünfzehn jährlich zu besuchenden Märkte fortwährend zu arbeiten, kann für sie von einer stillen Zeit überhaupt nicht die Rede sein, da ja auch die Möglichkeit übrig bleibt, für auswärtige Geschäfte zu arbeiten, die etwa dieselben Preise zahlen, wie die auf den Jahrmärkten erscheinenden Aufkäufer. Am wenigsten Märkte in den benachbarten Regierungsbezirken liegen in den Monaten Dezember bis Februar. Von Kallies geht im Herbst über die Hälfte der in Handwerken thätigen Hilfskräfte zur Kartoffelernte ins Land, so daß der Volkswitz dort nur den Bürgermeister, Pastor und Küster zurückbleiben läßt[1]. In dieser Zeit feiert dort notgedrungen

[1] Die temporäre Auswanderung aus Kallies ist alljährlich eine doppelte, sie findet in geringerer Anzahl, der Teilnehmenden aber in weitere Ferne im Frühjahr statt, wo 300—400 ledige junge Leute in die Rübendistrikte gehen, wo sie von Anfang April bis Anfang Juli thätig sind. Die eigentliche Arbeit beginnt erst im Mai und besteht im Rübenpflanzen; doch werden die Leute mit Hilfe von Agenten schon etwa vier Wochen früher angeworben und herbeigeführt, da die Landwirte fürchten müssen, später keine Arbeitskräfte mehr zu bekommen. Den April hindurch werden sie gewöhnlich mit irgendwelchen Arbeiten gegen Tagelohn beschäftigt, während das Rübenpflanzen mit 15—16 Mk. für den Morgen bezahlt wird. Diese Arbeit ist sehr anstrengend; die dürftige Beköstigung seitens der Landwirte beschränkt sich auf Lieferung einiger Hauptlebensmittel (Heringe, Kartoffeln, Erbsen). 60—80 Mk. pflegt ein Rübenarbeiter im Juli mit nach Hause zu bringen, um sich dann in der Regel im Herbst wiederum der weit stärkeren Auswanderung zur Kartoffelernte anzuschließen. Hier ist es nicht so anstrengend und auch Frauen und Kindern vom 12. Jahre an die Beteiligung möglich. Über ein Drittel der Kalliefer Bevölkerung, ganze Familien mit Kind und Kegel, lassen sich von Agenten anwerben, teilweise für die Provinz, meistenteils weiter nach Brandenburg, Westpreußen und Posen. Je nachdem die Kartoffeln „lohnen", wird für das Aufnehmen eines Centners in ausgemessenen Kiepen 10—18 Pfg. gezahlt; doch wird in den letzten Jahren fast aller Orten ein Verdienstminimum von

Digitized by Google

auch die Schuhmacherei, da die Zurückgebliebenen selbst auf eigenem Acker beschäftigt sind.

Da überhaupt der größte Teil der Vorratsarbeiter nicht genug Kapital besitzt, um das ganze Jahr arbeiten zu können, ist es sehr wichtig für unsere Schuhmacher, daß fast alle in der Landwirtschaft ein Nebengewerbe haben. Nicht nur die auf dem Lande selbst wohnenden, obgleich diese natürlich in erhöhtem Maße, sondern auch die Schuhmacher in den Städten, und hier nicht nur diejenigen, welche mit ihrem Hause eine eigene Ackerparzelle besitzen, sondern auch die, welche zur Miete wohnen, betreiben nach Möglichkeit Acker- oder Gartenwirtschaft und Viehzucht. Die letztgenannten pachten sich zum mindesten ein Stück Kartoffel- oder Gartenland und halten ein oder mehrere Schweine, vielleicht auch eine Ziege; die ein eigenes Haus und damit Land besitzen, halten vielfach eine Kuh. Diese Beschäftigung hat nicht nur den Nutzen, unsern Schuhmachern ihr Auskommen zu erleichtern, sondern ist auch gegen die vielfach gesundheitsschädliche lange Arbeitszeit in der Werkstatt ein heilsames Gegengewicht.

Wenn wir die Schuhwarenproduktion im Dramburger Kreise als Ganzes betrachten, so fällt uns eine Veränderung des Produktionsgebietes gegen früher auf, und zwar zunächst eine Verengerung desselben. Die Grenze nach der Urproduktion hin ist entschieden näher an das Gewerbe herangelegt. Noch vor etwa 30 Jahren gerbte ein großer Teil der Schuhmacher sein Leder selbst; jetzt sind es nur noch vier Falkenburger Schuhmacher, die dort einen Teil des von ihnen gebrauchten Leders selbst gerben. Vor etwa zwanzig Jahren wurden auch die Gummizugschäfte alle von den Schuhmachern selbst gefertigt, jetzt werden dieselben fast ausschließlich fertig bezogen. Auch die Walkerei wird den Schuhmachern, sogar bei Fahlleder-

2 Mk. (Hinterpommern) bis 2,50 Mk. (Berliner Gegend) für den Erwachsenen garantiert. Eine Familie (Eltern mit zwei bis drei arbeitsfähigen Kindern) pflegt im November „aus den Kartoffeln" etwa 300 Mk. erspartes Geld mitzubringen. Wenn nach Lage der Dinge für die Ernährung der Kalliefer Bevölkerung die dargestellte Erwerbsart ja auch nicht zu entbehren ist, so charakterisiert sie sich doch im besten Falle nur als notwendiges Übel. Die Darstellung der Kalliefer Zustände, die mir der dortige Oberpfarrer so gütig war zu geben, läßt keinen Zweifel, daß die sittlichen Bedenken, die einer solchen Erwerbsweise von vornherein entgegentreten, nur allzu berechtigt sind. Gesundheitsschädliche Arbeit in den Rübenfeldern, kümmerliche Lebenshaltung dort, um viel zu sparen, unbesonnenes Vergeuden in der Heimat, frühzeitige geschlechtliche Verirrungen der sich selbst überlassenen jungen Männer und Mädchen, mehrmonatliches Fortbleiben schulpflichtiger Kinder aus dem Unterricht — diese Mißstände und Gefahren treten uns auch hier bei den zeitweisen Wanderungen zu ländlichen Arbeiten entgegen.

Digitized by Google

arbeit, zu einem großen Teil schon abgenommen. In Dramburg selbst ist ein Walker, der gegen eine Entschädigung von 20 bis 25 Pfennigen für ein Paar Oberleder diese Arbeit verrichtet.

Eine völlige Aufgabe bisher produzierter Gegenstände hat nur hinsichtlich der Überschuhe stattgefunden, die jetzt billiger und praktischer in auswärtigen Fabriken aus Gummi hergestellt und hier in Läden verkauft werden. Doch sind einige andere Gegenstände vorhanden, deren allmähliche Aufgabe wegen zu starker Konkurrenz vorauszusehen ist. Da sind zunächst die ziemlich viel getragenen Lederpantoffeln, die in Dramburg und Falkenburg fast gar nicht mehr, nur noch in Kallies in nennenswertem Umfange angefertigt werden. Der Bedarf an diesem Artikel wird hauptsächlich aus Labes gedeckt, wo zahlreiche Pantoffelmacher sehr billig und schnell produzieren und eine meilenweite Umgegend versorgen. Ähnlich ist es durch den übermächtigen Wettbewerb bei Herstellung des Schuhwerks für Kinder von zwei bis sechs Jahren geworden. Auch hier ist die Konkurrenz unserer Schuhmacher fast aufgegeben, was besonders daraus deutlich zu ersehen ist, daß sogar das Dramburger genossenschaftliche Magazin diese Kinderartikel aus Fabriken bezieht, in der richtigen Erwägung der Vereinsleitung, daß es besser ist, mit dem Gewinn aus diesem Handelsartikel einen Teil der Geschäftskosten zu decken, als den Konkurrenzläden freies Feld zu lassen. Nach einer mir vorgelegten Faktura der Genossenschaft, die diese aus einer Berliner Fabrik empfing, kostet z. B. ein Dutzend Kinder-Spangenschuhe aus Roßleder im Einkaufe 15 Mark. Nach einem Aufschlag von 20 %, und nicht teurer von andern Ladengeschäften am Ort, werden dieselben mit 1,50 Mark das Paar verkauft. Dieser Konkurrenz ist die heimische Produktion nicht gewachsen.

Nicht gerade die Aufgabe eines bisher produzierten Artikels, aber eine neue Konkurrenz für unsere Schuhmacher hat die eingangs erwähnte Holzschuhindustrie zur Folge gehabt. Die Produkte derselben kamen schon seit einer Reihe von Jahren, wenn auch nicht in bedeutendem Umfange in den Kreis. Es sind hohe und niedrige Schuhe, deren Sohle vollständig aus Pappelholz besteht, während den oberen Teil geringwertiges Fahl- oder Kipsleder bildet. Der Anschluß an den Fuß wird meist durch Schnallen hergestellt; inwendig ist eine Ausfütterung von Filz vorhanden. Von den wohlhabenden Klassen werden diese Holzschuhe begreiflicherweise nicht getragen, da sie durch mangelhafte Elasticität der Sohle unbequem sind, auch ein plumpes Aussehen haben. Die Zeit, wo sie Verwendung finden, ist überhaupt nur der Winter. Sie haben vor fahlledernen Stiefeln den doppelten Vorzug, durch ihre Filzfütterung wärmer zu halten und erheblich

Digitized by Google

billiger zu sein. Der Konsum ist stark gestiegen, seitdem sich in Falkenburg selbst eine Holzschuhfabrik in Verbindung mit einer kleinen Gerberei etabliert hat. Fast alle Materialwarenhändler im Kreise beziehen von dort Holzschuhe zum Wiederverkauf. Ein Paar solcher mit drei Schnallen, die im Winter, wenn Schnee liegt, einem Arbeiter wohl als Ersatz für fahllederne Stiefel gelten können, kostet ihm drei Mark, also gerade die Hälfte des Stiefelpreises. Der Abbruch, der unserer Schuhmacherei durch diese Fabrikation geschieht, ist nicht unbedeutend.

Auch eine Teilung des Produktionsgebietes, eine Specialisation, hat stattgefunden. Wir haben unter den Dramburger Schuhmachern zwei, die fast ausschließlich Damenschuhwerk für Kunden anfertigen. Unter den Kallieser Vorratsarbeitern sind zwanzig, bei denen die Damenarbeit stark überwiegt. Eine Anzahl anderer wiederum verarbeitet fast nur Fahlleder für Männerschuhwerk, sie werden daher auch „Mannarbeiter" genannt. Auch die Specialisation ist ein Ergebnis der letzten 25 Jahre.

Im allgemeinen kann man nicht sagen, daß die Produktion im Kreise zurückgegangen ist. In Kallies ist jedenfalls eine erkennbare Vermehrung vorhanden. Indessen ist nicht zu leugnen, daß trotzdem die Lage des Gewerbes eine schwierigere geworden ist. Allmählich erscheinen auf dem heimischen Markte mehr und mehr die Konkurrenzartikel der Großindustrie. Dagegen hat besonders die Kallieser Schuhmacherei gewaltige Anstrengungen gemacht, das im Kreise verlorene Terrain außerhalb desselben wieder zu gewinnen. Was die Stärke der Produktion anbelangt, so ist dies auch offenbar gelungen; wenn alle auswärtige Schuhware vom Kreise ferngehalten, und dafür die Ausfuhr hier produzierter gehindert würde, so müßte die heimische Produktion ein ganz Teil eingeschränkt, jedenfalls auch in ihren Gegenständen verändert werden. Daß es ein sehr zweifelhaftes Mittel ist, zu Hause eingebüßten Absatz außerhalb zu suchen, hat auch den Kallieser Schuhmachern die Entwicklung der letzten Jahre, das schädliche Auftreten der Zwischenhändler auf den Märkten gezeigt. Die Produktion ist gewachsen, der Verdienst aber geringer geworden. Was die allgemeine wirtschaftliche Lage unserer Schuhmacherei betrifft, so läßt sich eine Verschlechterung durch den Preisdruck der Konkurrenz nicht verkennen.

Nach dem bisherigen Gang der Dinge ist nun eine baldige Vernichtung unseres Schuhmacherstandes zwar nicht zu befürchten, da die gefährlichste Konkurrentin, die Großindustrie, hier nicht ihren Sitz hat und durch Vermittlung der Zwischenhändler ihre Produkte stark verteuert werden, ehe sie an das Publikum gelangen. Ein weiterer Ausbau des hiesigen Genossen-

Digitized by Google

schaftswesens, besonders zur Beschaffung von Produktivkredit und Errichtung gemeinsamer Verkaufslager, könnte sehr segensreich wirken. Ein stark beschleunigtes Tempo würde die Entwicklung zum schlechteren für unsern Schuhmacherstand erst nehmen, wenn sich im hiesigen Kreise selbst ein kapitalkräftiger Unternehmer niederließe, der mit allen wirtschaftlichen und technischen Hilfsmitteln des Großbetriebes eine Massenproduktion begänne und in den drei Städten selbst gut sortierte Verkaufslager einrichtete. Ein großer Teil der hier nur halb beschäftigten Schuhmacher würde ein billiges und brauchbares Arbeitermaterial abgeben, und ein starker Export würde eine kontinuierliche Produktion ermöglichen. Hoffen wir zum besten unseres Schuhmacherstandes, daß sich dieses Bild niemals verwirklichen möge!

Digitized by Google

Digitized by Google

IV.

Die Lage des Tischlergewerbes in Posen.

Von

Dr. Karl Hampke.

Die Stadt Posen, in einem Gebiet gelegen, das früher wegen seines Holzreichtums bekannt war und das auch jetzt noch die zur Tischlerei notwendigen einheimischen Hölzer in hinreichender Menge liefert, ist schon seit Jahrhunderten der Sitz eines zahlreich vertretenen Tischlergewerbes, und auch zur Zeit ist dasselbe noch eins der wichtigsten in Posen. Infolgedessen ist es erklärlich, daß nicht nur der größte Teil der in Posen zum Vertrieb gelangenden Tischlerarbeiten auch dort hergestellt, sondern für die Posener Möbel auch außerhalb ihres Produktionsortes Absatz gesucht und gefunden wird. Allerdings sind diese Verhältnisse für die feinen Möbel, die einfachen Möbel und die Bauarbeiten verschiedene.

Was zunächst die eleganten, zum Teil aus ausländischem Holz unter Verwendung von reichen Verzierungen ꝛc. hergestellten Möbel betrifft, so beziehen die Posener Möbelhändler dieselben zum kleineren Teil — etwa 10 % — von auswärts, und zwar in guter und minderwertiger Qualität. Im besonderen werden Spiegelrahmen vielfach aus Bayern, Stühle aus Sachsen, Möbel aus gebogenem Holze je nach der Qualität aus Österreich, wo sie am besten, aus Sachsen, wo sie in geringerem Werte und aus Schlesien, wo sie am geringwertigsten hergestellt werden, bezogen.

Der größere Teil wird in Posen selbst hergestellt und zwar in einer der beiden Möbelfabriken oder von den Handwerkern, von diesen jedoch nur auf Bestellung sowohl seitens der Konsumenten als auch der Händler und der

Digitized by Google

Möbelfabrikanten. Letztere pflegen den Handwerkern die zur Herstellung der Waren nötigen auswärtigen Hölzer, Furniere, Verzierungen und sonstige Zuthaten zu liefern, während die Tischler das erforderliche einheimische Holz einkaufen, und ihnen, wenn das Stück Möbel einen bestimmten Grad der Vollendung erreicht hat, auch einen Teil des vorher ausgemachten Preises, bezw. des nötigen Gesellenlohnes auszahlen. Jedoch kommt es vor, daß der Tischler auch die genannten Zuthaten, die hauptsächlich von Hamburg bezogen werden, sich direkt oder von den Möbelhändlern selbst besorgt, soweit er sie nicht von den hiesigen Holzbearbeitungsfabriken herstellen lassen oder selbst erzeugen kann. Bei dem Bau von feinen Möbeln direkt für die Konsumenten ist dies natürlich die Regel.

Wir haben in vorgenanntem Falle also ein aus selbständigem Handwerk und Verlag gemischtes Produktionssystem vor uns, das sich aus der Eigenart der Möbelbranche ergiebt. Nur verhältnismäßig selten werden einzelne Möbelstücke gekauft, die auch der Handwerker zu liefern imstande ist. Meistens handelt es sich beim Möbeleinkauf um vollständige Einrichtungen von Wohnungen oder Zimmern, Restaurationen, Hotels, Bureaux, behördlichen Gebäuden ꝛc. Diese Einrichtungen bestehen aus den verschiedenartigsten Möbelstücken, die sämtlich nur in den beiden hiesigen Möbelfabriken, jedoch nur einzeln in verschiedenen Werkstätten erzeugt werden können. Denn die handwerksmäßige Möbeltischlerei ist in Posen fast vollständig specialisiert. So giebt es Stuhlmacher, Tisch-, Kasten- und Polstergestellmacher, Schreibtisch- und Büffettischler ꝛc. Diese Specialisten teilen sich noch weiter in Tischler, welche nur geschweifte Stühle, ferner gerade und gedrehte Stühle, Nußbaum- und Mahagonistühle ꝛc. herstellen. Vielfach liefern Tischler die Stühle bis auf die gedrehten Teile roh, die Politur oder den Anstrich anderen Werkstätten überlassend. Unter den Büffettischlern giebt es wieder solche, die nur Nußbaum, einfache oder nur eichene Büffetts anfertigen ꝛc.

Die Vereinigung dieser einzelnen verschiedenen Gegenstände zu einheitlichen Zimmereinrichtungen ꝛc. liegt in der Hand des Zwischenhandels, der durch Lieferung der Zeichnungen und Zuthaten an die Handwerker für Übereinstimmung der Möbelstücke in der Ausführung sorgt.

Es ist nun leider Thatsache, daß elegantere, in Posen gearbeitete, gute Möbel fertig hauptsächlich nur in den mit den beiden hier existierenden Möbelfabriken verbundenen Möbelhandlungen zu haben sind. Ist der selbständige Tischler in der Lage, auf Bestellung gegen einen annehmbaren Preis ebenfalls ein gutes Stück Möbel zu liefern, so soll er, wie mir von glaubwürdiger Seite versichert wurde, dies bei der Arbeit für die hiesigen Händler nur selten können.

Digitized by Google

Im allgemeinen wird von den Käufern in Posen elegant ausgestattete, aber geringwertige Ware bevorzugt, welche naturgemäß auch billiger wie hochwertige Möbel ist. Infolgedessen zahlt der Händler für das ihm von den Tischlern gelieferte Stück einen derartig geringen Preis, daß der Tischler, um existieren zu können, gezwungen ist, sehr schnell zu arbeiten. Leidet schon darunter die Dauerhaftigkeit nicht wenig, so wird sie dadurch noch vermindert, daß viele Tischler aus Mangel an Kapital genötigt sind, frisches Holz zu verarbeiten, wenngleich die hiesigen Tischler im allgemeinen stärkeres Holz als z. B. die Berliner verwenden. Ist daher der schlechte Ruf, den die billigen sog. Posener Möbel genießen, berechtigt, so trägt die Schuld daran erst in zweiter Linie das Handwerk, in erster jedoch die Anforderungen des hiesigen Publikums und der Zwischenhandel, der ihnen zu entsprechen sucht.

Bezüglich der einfachen Möbel trifft das soeben Gesagte zu, nur daß die in Posen eingeführten Waren aus den Tischlereien der umliegenden kleinen Städte Schwersenz, Kurnik, Moschin u. a. stammen, die hiesigen Handwerker das zur Herstellung ihrer Möbel erforderliche, nur einheimische Rohmaterial auch bei von Händlern bestellter Arbeit sich selbst besorgen und die Tischler auch selbst diese Möbel auf Vorrat arbeiten. Die fertigen Waren bieten sie dem Engroshändler zum Ankauf an, von dem, oder auch direkt vom Tischler, sie wieder der Detailhändler bezieht. Wegen des starken Angebots seitens der geldbedürftigen Tischler sind die Händler in der Lage, auch für die so hergestellten Möbel Preise zu zahlen, die nur die Not den Handwerker zwingt, anzunehmen. Der Verdienst ist daher pro Stück nur ein sehr geringer. Nur in Zeiten, besonders in den Herbstmonaten, in denen infolge zahlreicher Eheschließungen die Nachfrage nach bestimmten Möbeln eine gesteigerte ist, zahlen die Händler auch bessere Preise.

Die in Posen gefertigten guten Möbel werden, wenigstens zur Zeit, fast ausschließlich am Platze und in der Provinz abgesetzt. Ein kleiner Teil geht auch in die Nachbarprovinzen Westpreußen, Brandenburg, Schlesien; an Möbelhändler in letzterer Provinz, besonders in Oberschlesien, werden auch durch Vermittlung der Engroshändler die einfachen Möbel verkauft.

Früher, vor der Inaugurierung der Zollpolitik in den in Betracht kommenden Staaten, war der Export von Posener Möbeln nach Amerika über Hamburg, nach Rumänien, besonders aber Rußland ein nicht unbeträchtlicher. Der Verlust desselben hat die hier aufblühende Möbelindustrie nicht nur in ihrer Entwickelung aufgehalten, sondern auch eine Überproduktion in Erscheinung treten lassen, an deren Folgen das Gewerbe jetzt noch krankt.

Digitized by Google

Was endlich die Tischlerbauarbeiten betrifft, so wird der größte Teil auch hier angefertigt und auswärtige Bauarbeiten am Platze eigentlich nur dann verwendet, wenn es auswärtigen Dampftischlereien gelingt, bei Submissionen durch Unterbieten den Zuschlag zu erhalten.

Die Bautischler arbeiten nun sowohl für den Bauherrn, also direkt für den Konsumenten, als auch für den Bauunternehmer und Baumeister, ohne regelmäßig im ersteren Falle ihre Rechnung zu finden. Nicht unbedeutende Konkurrenz machen ihnen die hiesigen Holzbearbeitungsfabriken, welche sie zwar aus noch zu erwähnenden Gründen bisher nicht aus ihrem Absatzgebiet verdrängt, wohl aber die Preise derartig gedrückt haben, daß der Verdienst der Bautischler auch nur ein geringer ist. Immerhin ist bei einigermaßen lebhafter Bauthätigkeit ihre wirtschaftliche Lage eine bessere als die der meisten Möbeltischler, da bei ihnen die Specialisation nicht soweit vorgeschritten ist, sie daher selbständiger bezw. weniger abhängig von dem Zwischenhandel sind als die Möbeltischler.

Aus dieser kurzen Schilderung der hiesigen Produktions- und Absatzverhältnisse dürfte zu ersehen sein, daß sich hierselbst im Tischlergewerbe so ziemlich alle Betriebsformen vorfinden. Rein handwerksmäßige Betriebe, welche aus dem Rohstoff nur unter Zuhilfenahme von Menschenkraft und des Handwerkszeugs die fertigen Möbel u. s. w. herstellen und direkt an den Konsumenten absetzen, bilden etwa nur noch 5 % aller und kommen eigentlich nur als Reparaturwerkstätten vor. Ebenso selten sind die Betriebe mit gleicher technischer Grundlage, welche aber den Absatz mit Zuhilfenahme des Zwischenhandels herbeiführen. Die Regel bildet einerseits der verlegte Tischler, welcher unter Zuhilfenahme von einfacheren Maschinen, Verwendung selbst eingekauften einheimischen und, wenn erforderlich, vom Händler gelieferten auswärtigen Holzes und der Verzierungen u. s. w. Möbel für diese zu vorher festgesetzten Preisen und gegen teilweise Vorausbezahlung herstellt. Andererseits ist der Tischler schon Kleinindustrieller, der unter umfangreicherer Benutzung von Maschinen und Verarbeitung nur selbst gekauften Holzes einfachere Möbel auf Vorrat arbeitet und den Zwischenhandel zum Absatz benutzt. 60 % aller Tischlerprodukte entstehen auf eine dieser beiden Arten.

Die Tischlerarbeiten, meistens Bauarbeiten, welche auf Bestellung der Konsumenten vom Handwerker gefertigt und direkt an diese abgesetzt werden, machen zur Zeit erst 30 % aus.

Wie mir jedoch von sachverständiger Seite versichert wurde, haben die hiesigen Tischler das unverkennbare Bestreben, das Abhängigkeitsverhältnis von den Händlern zu lösen und mehr und mehr in direkten Verkehr mit

Digitized by Google

den Konsumenten zu treten. Auf die hiesigen Verhältnisse, welche sie in diesem Vorhaben unterstützen, andererseits es aber erschweren, kommen wir noch zu sprechen.

Selbstverständlich sind die geschilderten wirtschaftlichen Betriebsgrundlagen nicht streng getrennt, sondern finden sich bei vielen Tischlern zusammen vor. So übernimmt ein Meister, welcher im allgemeinen nur für Bauten arbeitet und zwar dieserhalb mit dem Baumeister, also einer Zwischenperson, in Verbindung zu treten pflegt, wohl auch die Herstellung eines reich verzierten Schrankes auf Bestellung einer Privatperson nach den von ihr gemachten Vorschriften. Oder ein Tischler, der sonst nur Stühle auf Vorrat arbeitet, tritt wegen der Lieferung einer bestimmten Anzahl derselben auch auf Zeit in das Abhängigkeitsverhältnis von einem hiesigen Händler. Das gewerbliche Leben ist eben zu vielseitig und die Existenzbedingungen besonders des kleinen Gewerbetreibenden zu schwierige, als daß letztere nicht jede Arbeit übernehmen müßten, die ihnen Aussicht auf wenn auch nur kärglichen Verdienst und damit Ermöglichung selbständiger Lebenshaltung gewährt.

Handwerksmäßige Betriebe, welche aus dem Rohstoff unter Zuhilfenahme von Menschenkraft, des Handwerkszeuges oder auch Maschinen halbfertige Möbel u. s. w. herstellen und dieselben an Fabriken zur Fertigstellung abliefern, finden sich, sofern man nicht den von uns erwähnten Fall der Herstellung von nicht polierten und gestrichenen Stühlen hier gelten lassen will, in Posen ebensowenig wie solche, welche nur schon zubereitete Hölzer verarbeiten und entweder weiter zubereiten oder zur Anfertigung von Möbeln u. s. w. benutzen. Wohl aber haben sich außer wenigen alle hiesigen Tischler die Fortschritte der maschinellen Holzbearbeitung dienstbar gemacht, ohne sich selbst die sämtlichen dazu nötigen Maschinen anzuschaffen.

Es giebt in Posen mehrere der schon erwähnten Holzbearbeitungsfabriken, die eine verbunden mit einer Jalousiefabrik, welche den Tischlern solche Arbeiten, welche wie fraisen, kehlen, bohren, stemmen mit dem Handwerkszeug nur mühsam und mit großem Zeitverlust oder gar nicht bewerkstelligt werden können, auf Bestellung zu verhältnismäßig billigen Preisen und besser, als mit dem Handwerkszeug gemacht, liefern. Ersparen diese Holzbearbeitungsfabriken den Handwerkern die Kosten der Anschaffung der betreffenden Maschinen und damit die Kosten ihrer Verzinsung, Unterhaltung und Bedienung, so setzen sie andererseits die Tischler in den Stand, mehr Waren als bisher mit weniger Arbeitskräften und ohne Erweiterung ihrer Betriebsanlagen zu produzieren.

Digitized by Google

Die maschinelle Holzbearbeitung in anderen Betriebsstätten und die erwähnte Specialisation der Produktion seitens mancher Handwerker sind es auch, welche diese befähigt, mit den hiesigen Möbelfabriken in gewissem Grade zu konkurrieren.

Die hiesigen Möbelfabriken suchen nicht den Markt nur mit einer Ware zu versorgen, deren massenhafte Herstellung ihnen zwar die bekannten Vorteile des großindustriellen Betriebes sichern, dafür aber auch den standard of life der mit ihnen in der Herstellung dieser Waren konkurrierenden Handwerker herabdrücken, wenn nicht diese ganz vernichten müßte. Die hiesigen Fabriken könnte man Möbelausstattungsfabriken nennen. Sie suchen alle Möbel herzustellen, welche zur Ausstattung sowohl der kleinsten als auch der größten Wohnungen gehören, sowohl den einfachen Küchenstuhl aus Kiefernholz als den für die Salons der haute finance bestimmten reich verzierten, eleganten Nußbaumstuhl, sowohl das einfache Kleiderspind als den mit Bildhauerarbeit versehenen Kleiderschrank des Reichen.

Nur die eine Fabrik hat in einer anderen Stadt der Provinz mehrere Specialfabriken für Stühle, Tische, Spiegelrahmen, Polstergestelle u. s. w. einfacheren Genres und versorgt hiermit einen großen Teil der Möbelhändler Schlesiens, Ost- und Westpreußens, Brandenburgs, Pommerns, wirft also diese Waren nicht auf den lokalen Markt. Und zwar befindet sich ein Teil jener Specialfabriken in dem Zuchthaus der betreffenden Stadt, in welchem 200 bis 300 der Bewohner für einen Tageslohn von 60 Pfennig für den hiesigen Unternehmer arbeiten. Es dürfte dies der geringste Lohnsatz für alle Zuchthäuser in Preußen sein, was seinen Grund darin haben dürfte, daß der Unternehmer schon ca. 50 Jahre die Zuchthäusler beschäftigt und auch die Löhne freier Arbeiter in der Provinz im allgemeinen niedriger als in anderen Provinzen sind.

Durch das Zellengefängnissystem dürfte übrigens bald die Herstellung von Möbeln in den Zuchthäusern unmöglich werden, da durch dasselbe letztere so erschwert und verteuert wird, daß in Anbetracht der sonstigen Übelstände der Zuchthausarbeit auch die angeführten billigen Löhne diese nicht mehr rentabel erscheinen lassen.

Endlich werden in der Holzbearbeitungsfabrik, welche speciell die Holzarbeiten für Bauten übernimmt, alle derartigen Arbeiten zur Herstellung übernommen, vom Fensterrahmen für das Kellerfenster bis zur Dachverzierung am Giebel.

Diese Vielseitigkeit in der Fabrikation erfordert natürlich auch vielseitige und umfangreiche Betriebsanlagen, die, nur in günstigen Geschäftszeiten voll ausgenutzt, sonst den Unternehmer mit der Verzinsung eines

Digitized by Google

bedeutenden toten Kapitals belasten. Und wir sagten schon, daß seit dem Nachlassen der Ausfuhr nach außerdeutschen Gebieten die hiesige Industrie krankt. Eine derartige Betriebsweise erfordert auch ein größeres Personal als die massenweise Herstellung nur eines Stückes Möbel, ohne doch eine gleiche Ausnutzung der menschlichen Arbeitskraft wie in letzterer zuzulassen.

Alle diese Umstände, wie auch noch die Schwierigkeit der Leitung eines derartigen Fabrikbetriebes und der damit im Zusammenhang stehende stärkere Verbrauch an Material und Zeit, die Beschränkung der Arbeitszeit der Fabrikarbeiter auf feste Zeitabschnitte gegenüber der expansionsfähigeren Arbeitszeit der Handwerksgesellen, sind geeignet, den Vorsprung, den der Fabrikbetrieb durch das ihm zur Verfügung stehende Kapital, den billigen Einkauf des Rohmaterials, Genuß größeren Kredits vor dem Handwerk voraus hat, in etwas auszugleichen.

Andererseits sahen wir, daß hiesige Tischler durch Herstellung nur einer Sorte Möbel sich Produktionsvorteile anzueignen verstehen, die sonst der Großindustrie eigentümlich sind und die ihre Position gegenüber Vertretern der letzteren stärken müssen, die von ihnen keinen oder nur beschränkten Gebrauch machen. Es wäre daher richtiger, jene Betriebe Fabriken im kleinen zu nennen, wenn ihnen nicht in anderer Beziehung der Charakter von handwerksmäßigen Betrieben noch anhaftete.

Ebensowenig sind aber die geschilderten sogenannten Fabriken solche im modernen Sinne, zumal sie, soweit sie Möbel herstellen, auch offene Läden unterhalten und sofern sie Bauarbeiten anfertigen, sie auch direkt an den Bauherrn verkaufen, demgemäß also mit den Konsumenten in direkten Verkehr treten.

Aber nicht nur die Verbesserungen auf maschinellem Gebiete hat sich das Tischlerhandwerk angeeignet; auch die neuen Verfahren, edle und teuere Hölzer, wie Birnbaum, Palisander, Ebenholz, Schwarzeiche aus Birken- oder Erlenholz zu imitieren und damit Waren billiger zu produzieren, hat es sich zu Nutzen gemacht.

Weniger günstig liegen die Verhältnisse auf dem Gebiete des Genossenschaftswesens. Im Jahre 1888 waren von einem Gönner des Handwerks der hiesigen Tischlerinnung Räumlichkeiten ohne Entgelt zwecks Ausstellung und Verkauf ihrer Waren zur Verfügung gestellt worden. Als die Tischler das Lokal räumen mußten, hörte auch die so entstandene Verkaufsvereinigung infolge der Mißgunst der Handwerker unter einander auf zu existieren. Drei Handwerker, welche bei dieser Gelegenheit die Vorteile eines offenen Ladengeschäftes kennen gelernt, bewerkstelligen auch weiter den Verkauf ihrer Möbel auf diese Weise.

Digitized by Google

Zur Zeit sind hiesige Tischler bestrebt, wieder eine Vereinigung zwecks gemeinsamen Verkaufs ihrer Möbel ins Leben zu rufen. Die Abneigung der größeren Tischlermeister, mit den kleineren gemeinsam vorzugehen, auch der Umstand, daß ihre relativ günstige Lage sie zur Zeit dazu nicht zwingt, stehen diesen Bestrebungen entgegen, und ist es noch ungewiß, ob letztere von Erfolg gekrönt sein werden.

Ebensowenig erfolgt der Einkauf des Rohmaterials durch Rohstoffgenossenschaften. Vielmehr kauft jeder Tischler die von ihm benötigten auswärtigen Hölzer, soweit sie ihm nicht von seinen Auftraggebern (Fabrikanten, Händlern) geliefert werden, schon vorgearbeitet von diesen, da sie von den Hamburger Großhändlern nur in größeren Quantitäten zu beziehen sind. Auch für die guten europäischen, zur Herstellung von Möbeln gebrauchten Holzarten, die auf der Weichsel aus Polen bezogen werden, und für das Wartheholz, theilweise auch das Weichselholz zur Herstellung der Bauarbeiten kann der Tischler den Zwischenhandel am Platze selbst nicht entbehren, während er gelegentlich Holz, das in der Provinz Posen und in Westpreußen gewachsen, direkt von dem Erzeuger kauft. Außer der Zahlung in bar oder Wechseln wird allgemein von den Holzhändlern den Käufern dreimonatlicher Kredit gewährt.

Wie ersichtlich, sind die Einkaufsverhältnisse der Rohmaterialien für den Handwerker noch äußerst ungünstige. Ihnen ist es auch zuzuschreiben, wenn das Gros der Tischler wirtschaftlich nicht vorwärts kommt. Bei der Indolenz eines Teiles der hiesigen Handwerker-Bevölkerung gegen Neuerungen, deren Zweckmäßigkeit ihnen nicht handgreiflich vor Augen geführt wird, und die sie sich nur gemeinsam mit anderen, mit Mißtrauen betrachteten Konkurrenten zu nutze machen können, ist die Bildung von Rohstoffgenossenschaften wohl noch in weitem Felde.

Zur Zeit giebt es in Posen 172 selbständige Tischlermeister gegen 146 (1885), 153 (1886), 158 (1887), 176 (1888), 173 (1889), 172 (1890), 170 (1891), 166 (1892) und 169 (1893) mit 315 Gesellen gegen 278 (1885), 276 (1886), 288 (1887), 304 (1888), 293 (1889), 346 (1890), 355 (1891), 309 (1892), 310 (1893) und 196 Lehrlingen gegen 132 (1885), 137 (1886), 141 (1887), 167 (1888), 171 (1889), 179 (1890), 183 (1891), 190 (1892), 188 (1893). Von den 172 Tischlermeistern des Jahres 1894 gehörten 102 der Innung an, welche 201 Gesellen und 134 Lehrlinge beschäftigten.

Wir bemerken also hinsichtlich der Zahl der Meister ein Steigen bis zum Jahre 1888 und der Gesellen bis zum Jahre 1891. Während aber von diesem Jahre ab die Zahl der Meister nahezu gleich bleibt, die der

Digitized by Google

Gesellen sogar bedeutend abnimmt, haben sich seit 1885 die Lehrlinge mit jedem Jahre, außer 1893, vermehrt, so daß sich im Jahre 1885 die Zahl der Meister und Gesellen zu der der Lehrlinge wie 18 : 35 : 17, im Jahre 1894 aber wie 21 : 39 : 24 verhält.

Die geringe Zunahme der Gesellen muß einerseits durch ihren Abfluß in die industriellen Betriebe, ebenso wie das Wachstum der Lehrlinge aber andererseits durch den Druck der Konkurrenz erklärt werden, der den kleinsten Gewerbetreibenden zwingt, auf möglichst ausgiebige Benutzung thunlichst billiger Arbeitskräfte bedacht zu sein. So giebt es in Posen Tischlermeister, die keinen Gesellen, aber sechs Lehrlinge beschäftigen, die sie nötigenfalls von 6 Uhr morgens bis 12 Uhr nachts arbeiten lassen. Eine Folge dieser Thatsache sind die Klagen der Arbeitgeber über die schlechte Ausbildung der Lehrlinge, bezw. geringen Kenntnisse der Gesellen. Ein Meister, der keinen Gesellen beschäftigt, kann unmöglich eine größere Anzahl von Lehrlingen ausbilden, selbst wenn er dazu die besten Absichten hegt. Dies ist aber häufig nicht einmal der Fall, wie uns von kompetenter Seite versichert wurde. Warum sollen die Lehrlinge ebensoviel lernen, wie wir können, um uns später als Meister Konkurrenz zu machen? ist die Ansicht mancher Meister, die sie auch daran hindert, dem Besuch der hiesigen gewerblichen Fortbildungsschule seitens der Lehrlinge Vorschub zu leisten. Kann er auch diesen nicht hindern, so lange er obligatorisch[1] ist, so fördert er ihn jedenfalls nicht, sobald der Besuch, mit dem zurückgelegten 17. Jahre des Lehrlings, nur noch ein fakultativer ist, und da die jungen Leute in diesem Alter selber nur selten einsehen, was ihnen zu ihrem Berufe dient, so ist die höhere Stufe der gewerblichen Fortbildungsschule nur schwach besucht. Außer diesem staatlichen Institut, in welchem dreimal wöchentlich der Unterricht von 8 bis 10 Uhr abends erteilt wird, wird von dem hiesigen Polytechnischen Verein eine auch nur schwach besuchte gewerbliche Vorschule unterhalten, in welcher die Schüler im Zeichnen und Modellieren unterrichtet werden. Der Polnische Industrieverein besitzt endlich ebenfalls eine solche Anstalt, deren Lehrplan dem der Fortbildungsschule nachgebildet ist; Hauptunterrichtsgegenstand ist auch in ihr das Zeichnen.

Die Errichtung einer Tischlerfachschule, verbunden mit einer Lehrwerkstätte, wird von der hiesigen Innung geplant, und sie hat schon dazu die Genehmigung erhalten. Da jedoch ihre Mittel zu gering, so dürfte

[1] Durch das Gesetz vom 4. Mai 1886 sind in den Provinzen Westpreußen und Posen 350 obligatorische gewerbliche Fortbildungsschulen aus Staatsmitteln errichtet und werden auch aus diesen erhalten.

Digitized by Google

die Schule nur mittels Subvention seitens der Regierung oder der Stadt, für welche zur Zeit Aussichten nicht vorhanden, ins Leben gerufen werden.

Lehrgeld wird nur von einem kleinen Teil der Lehrlinge gezahlt und zwar für 3 Jahre 150 Mark; die Lehrlinge haben dafür Anspruch auf Kost und Logis beim Meister. Häufig dauert aber die Lehrzeit 4 bis 5 Jahre.

Die Gesellen suchten und fanden bisher Arbeit auf der Herberge durch den sogenannten Sprechvater, einen Innungsmeister oder Altgesellen, dem die anderen Tischler die Vakanzen in ihrer Werkstatt anzeigten. Dies System verlangte die andauernde Anwesenheit des Sprechvaters auf der Herberge, welcher, von den Gesellen in Getränken frei gehalten, infolgedessen leicht zum Trunkenbold wurde, auch die Gesellen veranlaßte, ihr Geld für alkoholische Getränke auszugeben.

In diesem Jahre ist jedoch auf Anregung des Oberbürgermeisters Witting und mit finanzieller Unterstützung der Stadt Posen von einem zu diesem Zwecke gebildeten Verein eine öffentliche Arbeitsnachweisstelle eingerichtet worden. Dem Verein ist die hiesige Tischler-Innung als Mitglied beigetreten, ihr Obermeister ist im Vorstand desselben und geht die Stellenvermittlung immer mehr von der Herberge auf den Arbeitsnachweis über, wie diese Einrichtung überhaupt schon aufs segensreichste gewirkt hat und eine nicht geahnte Thätigkeit entwickelt.

Die Gesellen, welche unter der Bedingung gegenseitiger vierzehntägiger Kündigung angenommen werden, erhalten hier je nach den Leistungen einen wöchentlich zur Auszahlung gelangenden Lohn von 1,60, 2,00, 2,25, 2,50 und 3,00 Mark pro Tag und müssen dafür mit dreimaligen Unterbrechungen zur Einnahme des Frühstücks, Mittagbrotes und Vespers von morgens 6 bis abends 7 Uhr arbeiten, bei kleinen Meistern auch länger. Viele Gesellen, besonders die, welche Tischlerbauarbeiten verrichten, arbeiten jedoch gegen Stücklohn und stehen sich dabei besser. Das Verhältnis zwischen Meister und Gesellen kann im allgemeinen als ein gutes bezeichnet werden. Letztere pflegen engen Zusammenhang mit der Innung; ihr Altgeselle wohnt den Sitzungen der letzteren bei und bringt die Wünsche seiner Kollegen vor. Ebenso werden die Meister zu den Festlichkeiten der Gesellen eingeladen, wie überhaupt infolge der polnischen Nationalität der meisten Gesellen und der ihnen innewohnenden katholischen Gesinnung die Socialdemokratie nur wenige Anhänger unter ihnen zählt.

Ich möchte hier noch erwähnen, daß der Mitgliederbeitrag der Innungsmeister hierselbst pro Jahr 2 Mark, das Eintrittsgeld in die Innung 15 Mark und die Gebühren für die Prüfung zwecks Aufnahme in dieselbe

Digitized by Google

7 Mark betragen. Außerdem erhebt die Innung eine Einschreibegebühr für Lehrlinge von 3,50 Mark und eine Ausschreibegebühr inkl. Kosten der Gesellenprüfung von 10 Mark.

Was nun das Anlage- und Betriebskapital in der Tischlerei anbetrifft, so ist dieses im allgemeinen ein sehr geringes. Die meisten Tischlerwerkstätten werden unter Benutzung des Kredites eröffnet, das Handwerkszeug, die 4 bis 6 Hobelbänke, im besonderen die Maschinen auf Abzahlung angekauft, das geringe Betriebskapital ebenfalls durch Kredit beschafft.

Diese Verhältnisse dürften nach dem Gesagten als das Grundübel im hiesigen Tischlergewerbe anzusehen sein. Sie sind um so schwerer zu bessern, als Hand in Hand damit die wirtschaftliche Einsicht unter den Gesellen zunehmen müßte, die Neigung haben, sich selbständig zu machen. Wer von vornherein mit Schulden anfängt, wer arbeiten muß, nur um die Zinsen und das geborgte Kapital selbst abzuzahlen, der ist genötigt, jede Arbeit anzunehmen, dessen volle Abhängigkeit vom Händler ist meistens für lange Zeit, wenn nicht für immer, besiegelt. Er wird auch nicht die Herstellung besserer Möbel, die unter Verwendung abgelagerten Holzes und sauberer, zeitraubender Arbeit mit reichen Verzierungen gefertigt werden müssen, übernehmen können, sondern zeitlebens zum Bau von billigen und schlechten Möbeln verurteilt sein. Jeder Versuch, das Tischlerhandwerk zu heben, muß also mit der Verbreitung der Erkenntnis über die notwendigen Folgen einer nur oder hauptsächlich auf Kredit gegründeten Existenz beginnen.

Die Räume für die Werkstelle, welche von jeher in Posen schwer zu beschaffen gewesen sind, werden mit einer Wohnung von 2—3 Räumen für 500—600 Mark jährlich gemietet. Läden unterhalten, wie erwähnt, nur drei Tischler, von denen jeder insgesamt wohl 1500—2000 Mark an Miete aufwenden dürfte.

Handwerker, und es giebt deren zehn in Posen, welche auch noch Maschinen zum Hobeln, Bohren, Stemmen, Fraisen, Kehlen u. s. w. und die dazu nötigen, mit Dampf oder dem von der städtischen Gasanstalt billiger als Leuchtgas gelieferten Gas betriebenen Kraftmaschinen besitzen, haben natürlich größere Werkstätten und zahlen höhere Mieten für dieselben.

Eigentlich tote Zeiten kennt das Tischlerhandwerk hier nicht, wenn auch im Winter fleißiger als im Sommer in den Möbelwerkstätten gearbeitet wird, und umgekehrt naturgemäß der Sommer die Bautischler am thätigsten findet. Die fertigen Waren werden meistens von dem Abnehmer sogleich bar bezahlt, von Privatkunden größere Summen wohl auch in

Digitized by Google

Teilzahlungen oder nach drei Monaten. Den Händlern, die, wie wir erwähnten, bei bestellten Möbeln einen Teil des ausgemachten Preises im voraus zahlen, werden die Preise billiger als den Privatkunden gestellt.

Für die Gewährung von Produktionskredit kommt in erster Linie die von Gewerbetreibenden ins Leben gerufene Banku Przemyslowcow (Industrie-Bank), eingetragene Genossenschaft mit beschränkter Haftpflicht, in Betracht. Dieselbe gewährt an ihre Mitglieder an Kredit das Zwanzigfache ihrer Einlagen auf drei Monate gegen 5 % Zinsen. Die Wechsel derselben diskontiert sie ebenfalls mit fünf vom Hundert. Die Anzahl der Mitglieder betrug Ende 1893 1445 mit 1519 Anteilen.

Die Bank wird von den Mitgliedern stark in Anspruch genommen und erfreut sich einer sicheren Vermögenslage.

Ferner gewährt auch der Posener Kreditverein, eingetragene Genossenschaft mit unbeschränkter Haftpflicht, welcher statutarisch „Bankgeschäfte behufs Beschaffung der im Gewerbe und Wirtschaft nötigen Geldmittel betreibt", an seine Mitglieder, deren er Ende 1893 674 zählte, Kredit bis zu einem Betrage von 15 000 Mark gegen Wechsel mit mindestens einem Bürgen oder Unterpfand auf höchstens drei Monate. Indessen kann nach Ablauf der Frist die Schuld mit Bewilligung der Bürgen auf einen höchstens gleich weiten Termin verlängert werden.

Der Verein diskontiert die von seinen Mitgliedern präsentierten Wechsel mit 2 % über Bankdiskont; der geringste Anteil der Mitglieder beträgt 12 Mark und darf der Anteil 600 Mark nicht überschreiten.

Für die geliehenen Gelder zahlt er $2^1/_2$ bis $3^1/_2$ % Zinsen, je nach der Länge des ihm gewährten Kredits.

Nach dem Gesagten charakterisiert sich also die Lage des hiesigen Tischlerhandwerks nicht als eine hoffnungslose, wenn auch sehr besserungsbedürftige. Allerdings sind die Überproduktion und die damit zusammenhängende Abhängigkeit der Tischler von den Möbelhändlern sowohl hinsichtlich der Erlangung von Arbeit als auch der Verwertung ihrer Waren und der Höhe ihrer Preise Verhältnisse, welche zu bessern die Handwerker allein nicht in der Lage sind. Wie wir aber erwähnten, suchen die Tischler mit den Konsumenten mehr und mehr in direkte Geschäftsverbindung zu treten. Ist diesem Bestreben im Interesse der Erhaltung und Vermehrung eines selbständigen Tischlerhandwerkerstandes der Erfolg zu wünschen, so dürfte derselbe doch erst dann in vollem Maße eintreten, wenn 1. nur Tischler mit einem, wenn auch kleinen Kapital zur Anschaffung und Unterhaltung der Betriebsmittel sowie Ermöglichung einer auf einige Zeit von dem Arbeitsertrag unabhängigen Existenz sich selbständig machen; 2. durch

Digitized by Google

Errichtung einer Magazingenossenschaft der Verkauf der von den Handwerkern hergestellten Möbel einheitlich geregelt, damit eine bessere Verwertung derselben erzielt und dem kaufenden Publikum der Verkehr mit den Tischlern erleichtert wird. Durch eine solche Magazingenossenschaft, welche nicht am wenigsten wegen der geschilderten Eigenart der Möbelbranche gut geleitet und verwaltet werden müßte, würde auch der Zusammenhang zwischen den Tischlern gefördert, ihre die Preise drückende Konkurrenz bei dem Absatz ihrer Waren an die Möbelhändler gemildert und gewiß auch der Überproduktion in etwas gesteuert werden.

Noch in anderer Beziehung sollten sich die hiesigen Tischler die Vorteile der genossenschaftlichen Organisation nutzbar machen, nämlich hinsichtlich des Einkaufs des Rohmaterials. Die gemeinsame Beschaffung desselben würde ihnen nicht nur den direkten Bezug des ausländischen Holzes und der Zuthaten erst ermöglichen, sie würde ihnen auch den Einkauf der einheimischen Hölzer verbilligen. Auf diesem Gebiete hat es also das geeinte Handwerk in der Hand, die Produktions- und Absatzbedingungen für seine Mitglieder zu bessern, während die tüchtigeren derselben, wie wir sahen, sich schon die Fortschritte auf anderen Gebieten der Gütererzeugung zu nutze gemacht haben. Diese befinden sich daher auch jetzt schon wirtschaftlich in aussichtsvoller Lage und haben die Konkurrenz der hiesigen Möbel- und Holzbearbeitungsfabriken nicht zu fürchten.

Soeben erfahre ich, daß eine Anzahl hiesiger Tischler im Begriff steht, eine Tischlergenossenschaft mit beschränkter Haftpflicht zu gründen zwecks gemeinsamen Einkaufs des Holzes direkt von dem Erzeuger und Großhändler. Zugleich sind die Tischler mit einer Hamburger Möbelexportfirma in Verbindung getreten, die sich bereit erklärt hat, etwaige Nachfragen nach Posener Möbeln aus den Vereinigten Staaten von Nordamerika zuerst bei den Mitgliedern der Tischlergenossenschaft zu decken. Der Anteil jedes Genossenschaftsmitgliedes soll 150 Mark, seine Haftpflicht bis zu 500 Mark betragen.

Ich schließe mit der Wiedergabe eines wohl für manche Leser interessanten alten Statuts der hiesigen Tischlerinnung, indem ich zugleich bedauere, daß es mir nicht möglich war, im Vorstehenden eine den Zwecken des Vereins für Socialpolitik entsprechende Darstellung der Lage des Tischlergewerbes am Orte zu geben. Aber trotz besten Willens war es mir erst im Oktober möglich, das meiner Schilderung zu Grunde liegende geringe

Digitized by Google

Material zu beschaffen, und da ich für denselben Monat die Ablieferung der Arbeit zugesagt hatte, so mußte ich behufs Einhaltung des Termins mich mit dem Gesagten begnügen.

Tischler-Innung zu Posen.

1577 April 3. Statut der Tischler-Innung zu Posen bestätigt vom Rate der Stadt und vom Könige Stephan Bartory. Die einzelnen Artikel sind folgende: 1—3) Wer Meister werden will, muß drei Meisterstücke anfertigen, nämlich einen Tisch aus Ahornholz, einen Kasten aus Ahornholz und ein Brettspiel. 4) Keiner soll sich beweiben, bevor er Meister ist; wer eines Meisters Tochter nimmt, braucht nur einen Tisch und das Brettspiel zu machen. 5) Ein jeder, der Meister werden will, muß das Stadtrecht haben, und einen polnischen Gulden an die Zeche entrichten. 6) Wer bei der Meisterprüfung durchfällt, muß noch ein Jahr und sechs Wochen wandern. Wenn die Ältesten nach einem Mitgliede schicken und es kommt nicht, so verfällt es 1/2 Gr. 7) Jeder Lehrjunge muß spätestens nach zwei Wochen bei der Innung angemeldet werden und hat 12 Gr. zu zahlen. Die Lehrzeit dauert drei oder vier Jahre. 8) Holzkauf vor dem Thor ist nicht gestattet bei Strafe von zwei Gulden. 9) Kein Meister darf dem andern das Gesinde abhalten. 10) Kein fremder Handwerker darf seine Ware in die Stadt bringen mit Ausnahme des Jahrmarkts; doch darf er auch da nicht auf dem Ringe, sondern nur auf den Straßen seine Ware feil bieten. 11) Alle Tischler-Innungen in Großpolen haben sich nach der in Posen zu richten. 12) Einer, der in einer kleinen Stadt Meister werden will, zahlt zwei Gulden an die Posener Innungskasse. 13) Die Tischler in den Städten können nur dann unabhängig von Posen sein, wenn sie ganz allein eine Innung bilden. 14) In Streitigkeiten der Tischler kleiner Städte greift die Posener Innung ein und einigt die Streitenden. 15) Die Tischler dürfen ihre Arbeit auch färben, patronieren und firnissen. 16) Drechsler, Blaser und Orgelbauer haben mit den Tischlern eine Zeche. 17) Zu den alle Quartale stattfindenden Seelenmessen müssen sich alle Meister und Gesellen einfinden. Strafe vier Pfund Wachs. 18) Dreimal im Jahr findet gegenseitige Abbitte der Mitglieder für alle Beleidigungen statt. 19) Welcher Geselle länger als 14 Tage bei einem Pfuscher arbeitet, wird von den Meistern bestraft. 20) Welcher Geselle in der Stadt oder den Dörfern pfuschert, verfällt bei den Posener Meistern alle Quartal 1/2 Stein Wachs. 21) Welcher Gesell das Wochenlohn erhöht haben will, soll keines bekommen. 22) Kein Geselle darf ohne Wissen des Meisters Privatarbeit machen. 23) Kündigung eines Gesellen muß 14 Tage vor dem Abgange erfolgen.

Dann die Bestätigungsformel des Rates. Gegeben und geschehen auf dem Rathause zu Posen am Freitag auf den morgenden Tag des heiligen Stanislawi im Maye 1572. Dann folgen noch die folgenden Bestimmungen: Kein Meister darf länger als 1/2 Jahr unverheiratet sein. Über Schulden

Digitized by Google

richtet das Seniorengericht. Wer vor diesem leugnet und vor dem Stadtgericht bekennt, dem wird das Handwerk gelegt. Welcher Meister einen Gesellen, der eine Nacht nicht nach Hause gekommen oder am Montag nicht gearbeitet hat, der Zeche nicht meldet, zahlt vier Pfund Wachs. Kein Meister darf mehr als fünf Mann Personal haben. In der Oster-, Pfingsten- und Weihnachtswoche sollen die Gesellen nur den halben Lohn erhalten. Eine Witwe ohne Erben soll das Handwerk nur ein Jahr sechs Wochen treiben mit einem Gesellen, mit Erben sollen die Meister sie mit zwei Gesellen versehen. Kein Geselle, der Pfuscher ist, darf von einem Meister gehalten werden, und kein fremder Meister in der Stadt arbeiten.

Dann weiter eine Urkunde des Rats. Es erschienen vor ihm die Tischler, Drechsler, Büchsenschäffler und Orgelbauer und baten um Bestätigung der folgenden Punkte. Wer Meister werden will, muß Bürgerrecht erlangen, drei Jahr lernen, ein Jahr wandern und ein Jahr in Posen Geselle gewesen sein. Genaue Bestimmungen über die Meisterstücke: Sind die Meisterstücke ungenügend, so muß der Geprüfte noch ein Jahr sechs Wochen Geselle sein; sind nur einige Fehler daran, so ist für jeden ein Gulden zu erlegen. Einer Witwe wird immer der erste Geselle, der in die Stadt kommt, zugeschickt. Feierabendarbeit der Gesellen ist nicht gestattet. Kein Tischler darf einem Juden Arbeit zuweisen, es sei denn, daß kein christlicher Glaser da sei. 1/2 Stein Wachs Strafe. Wenn ein Jude Glaserarbeit annimmt, so soll kein Tischler bei Strafe von ein Stein Wachs ihm Rahmen machen. Läßt sich aber der Jude dieselben von einem Pfuscher machen, so dürfen sie zerbrochen werden. Jedem Pfuscher in der Stadt kann die Ware mit Hilfe des Stadtbüttels konfisziert werden. Der Jungmeister hat die Kirchen- und Botendienste zu besorgen. Zur Quartembermesse muß jeder Meister und Geselle erscheinen. Ein Geselle, der Arbeit sucht, muß vom ältesten Meister beginnen. Der Wochenlohn muß nach zweiwöchentlicher Arbeit festgesetzt werden. Pfuscherarbeit verboten. Welcher Geselle bei einem Pfuscher arbeitete, hernach wanderte und seine Strafe nicht entrichtete, derselbe soll in das schwarze Buch geschrieben werden und, bis er sich stellt, für unehrlich gehalten werden.

Actum Posen, den Donnerstag vor S. Bartolomei 1677 (19. August).

Digitized by Google

Digitized by Google

V.

Das Berliner Tapezierergewerbe.

Von

Dr. Max Broesike.

1. Produktions- und Großbetriebsarten im allgemeinen.

Im Vordergrunde des heutigen Interesses und wirtschaftlichen Erwerbs- und Konkurrenzkampfes steht die materielle Güterproduktion, da sie sich in der That anzuschicken scheint, dem ganzen nationalen Leben ihr Gepräge aufzudrücken.

Grundelemente jeder materiellen Produktion sind Natur, Arbeit und Kapital. Indessen zeigen sich dieselben in den einzelnen Produktionszweigen von ganz verschiedener Stärke und Verteilung, die naturgemäß in den Produktions- und Betriebsformen zu lebendigem Ausdruck kommen müssen.

Es ist kein Spiel des blinden Zufalls, daß z. B. die Forstwirtschaft fast ausschließlich in der Verwaltung öffentlicher Korporationen steht und rein landwirtschaftliche Aktiengesellschaften sich nicht gebildet haben. Das eine Mal giebt die Menschenalter überdauernde Umtriebszeit, das andere Mal die infolge stets wechselnder Witterungsverhältnisse nur dem selbstverantwortlichen Leiter eigentümliche, unbeschränkte Dispositionsfreiheit die Grundzüge für die Wirtschaftsform.

Andererseits hat der Naturfaktor als direkt produktive Größe in Handwerk wie Industrie keinen Raum. Hier findet sich nur eine persönliche und eine sachliche Basis, die Arbeit und das Kapital. Denn die zur Verwendung kommenden Stoffe und Rohstoffe sind heute schon Kapital, da sie nicht mehr frei und beliebig occupierbar sind.

Ist also jedes industrielle Unternehmen in letzter Linie nichts anderes

Digitized by Google

als ein geordnetes Zusammenwirken von Arbeit und Kapital in den verschiedensten Kombinationen, so muß es auch principiell zwei Arten von Betrieben geben, je nachdem der eine oder andere Faktor dominiert. Man könnte diese beiden Unternehmungsformen wohl die kapitalistische und die manuelle nennen und müßte dann wiederum Großbetrieb und Kleinbetrieb in jeder von beiden Kategorien unterscheiden. Vorzüglich sind die beiden Großbetriebsarten ans Licht zu rücken, da in ihnen volkswirtschaftlich das Produktionsideal enthalten zu sein scheint.

In der That zeigt der kapitalistische, maschinelle Großbetrieb die weitgehendsten Unterschiede von dem rein handwerksmäßigen, arbeitsteilig organisierten. Hier ist alles Qualität. Das wesentliche ist eine individuelle, durch keine Maschine ersetzbare Arbeitskraft, die beweglich, feinfühlend sich stetig vervollkommnet und den notwendig wechselnden Aufgaben sich anpaßt. Die individuelle Eigenart müht sich für die individuelle Eigenart.

Beim maschinellen Großbetrieb dagegen ist fast alles Quantität, von dem unverhältnismäßig hohen Kapitalaufwand bis zu der Automatenarbeit, die der machinae adscriptus leistet. Er dient der Massenerzeugung und bei seiner raschen Verbilligungstendenz in letzter Linie für die Massen.

Die befruchtende Kraft des wirtschaftlichen Konkurrenzkampfes ist die andauernd sich vervollkommnende Technik. Aber dieselbe zeigt sich in ihren Wirkungen ganz entgegengesetzt. In den maschinellen Quantitätsbetrieben macht sie Arbeitskräfte frei, in den handwerksmäßigen Qualitätsbetrieben bindet sie solche. Im ersteren Falle vernichtet sie fortwährend Meister, Gesellen und Lehrlingsexistenzen mit derselben Leichtigkeit, mit der sie im zweiten Falle durch Specialisierung und Export solche schafft. Es kann sich daher auch bei der Frage nach der Lebensfähigkeit des gewerbetreibenden Mittelstandes nicht darum handeln, ob dieser oder jener Teil dem Fabrikbetriebe unerbittlich anheimfällt, sondern ob die rastlose Specialisierung mehr neue und breitere Handwerksschichten schaffen kann und wird, als durch die Maschine abbröckeln.

Sind diese ein- und herleitenden Ausführungen auch principieller Natur, so sind sie doch in der Wirklichkeit von hoher Bedeutung. Aber erst die Einzelfeststellung der thatsächlichen Gewerbe- und Industrieverhältnisse bis zum kleinsten Handgriff herab kann uns den Anhalt liefern, was im Einzelfalle vorliegt, ob ein sogenannter Quantitäts- oder Qualitätsbetrieb, oder irgend welche Mischung beider. Die so gewonnenen Resultate dürften dann die beste Grundlage zu weiteren Folgerungen bieten.

Digitized by Google

2. Charakter des Tapezierergewerbes.

Die vorliegende Arbeit hat sich mit dem Tapezierergewerbe zu Berlin zu beschäftigen, über das vorerst einige allgemeine Bemerkungen Platz finden mögen.

Es entspricht dem natürlichen Entwickelungsgange des Menschen, daß er, wenn Hunger und Durst gestillt ist, sich sorgsamer zu kleiden und zu schmücken beginnt. Es entspricht aber auch dem weiteren Fortschritt, wenn er nunmehr auf seine Umgebung, seine Wohnung den Blick richtet, um sie harmonisch in sich selbst und zu seiner eigenen Individualität zu gestalten.

Als Luxus- und Dekorationsgewerbe ist das Tapezierhandwerk ein verhältnismäßig junges und vereinigt Arbeiten mannigfaltigster Art in sich. Es übernimmt die abschließende Vollendung und innere Dekoration in Privat- und Dienstwohnungen, Kirchen, Museen, Galerien, Restaurants u. s. w. sobald der Bauhandwerker und Holzarbeiter dieselben verlassen hat. Doch lassen und ließen sich schon gegen Mitte vorigen Jahrhunderts, wie eine sächsische Innungsbestätigungsurkunde dieser Zeit beweist, die sämtlichen Specialthätigkeiten des Tapezierers in die drei Gattungsbegriffe des Tapezierens, Polsterns und Dekorierens zusammenfassen.

Wie überall, so hat auch hier die fortschreitende gewerbliche Specialisierung bewirkt, daß nicht jeder Handwerksmeister das ganze Arbeitsgebiet gleich gut beherrscht oder doch ausübt, sondern dieser vorwiegend polstert, jener ausschließlich klebt, noch andere sich durch ein höheres Formen- und Farbenverständnis dem Dekorations- und Kunsthandwerk einreihen. Doch herrscht im allgemeinen zur Zeit noch das Bestreben vor, den heranwachsenden Lehrling in jedem der drei Fächer auszubilden.

Charakterisiert sich das Tapezierergewerbe im Gegensatz zu den bis ins Mittelalter und weiter hinaufreichenden Gewerbearten als ein modernes, so ist es doch auch ein vorwiegend großstädtisches mit allen seinen wirtschaftlichen und socialen Licht- und Schattenseiten. Die Großstädte als Luxus-, Geschmacks- und Bildungscentren mit ihren Gewerbeausstellungen, Festen, Museen, Prachtbauten bieten dem Tapezierer fast ununterbrochen ebensoviel Gelegenheit, sein Können zu bereichern, als auch einen ergiebigen Boden, dasselbe auszuüben. In den Landstädten und reicheren Dörfern findet es sich zwar noch sporadisch, aber dann fast regelmäßig in Verbindung mit dem Sattler-, Maler- oder Glaserhandwerk. Eine gleiche Verteilung seines Standortes bestätigt uns auch Diterici für die Gewerbezählung von 1849: „Sehr wenige wohnen auf dem platten Lande. . . . . Berlin hat 272 Meister und 245 Gehilfen, 517 Personen, fast der dritte Teil aller Tapezierer im preußischen Staat."

Digitized by Google

Was diesem Gewerbe aber ein besonders eigenartiges Gepräge verleiht, ist das Fehlen jedes ungelernten Arbeiters. Die Anwendung von Maschinen ist eine enge, vorübergehende und beschränkt sich teils auf die Vorbearbeitung von gewissen Polstermaterialien, teils auf die Bedienung an der Nähmaschine, die jedoch, sobald sie eine dauernde wird, weiblichen Hilfskräften übertragen zu werden pflegt. Damit sondert sich aber das Tapezierergewerbe scharf ab einerseits von allen denjenigen Gewerben, in welchen die Maschine die menschliche Arbeitskraft schon ersetzt hat oder ersetzen wird, andererseits aber auch von den Gewerben für persönliche Dienstleistungen, in denen z. B. eine Entwicklung zur Exportindustrie selbstverständlich ausgeschlossen ist.

Unser Gewerbe gehört also zu den einleitend beschriebenen, sogenannten Qualitätsbetrieben und hat seinen Ausgangspunkt in der vielseitigen, systematisch ausgebildeten Arbeitskraft. Es kann daher auch innerhalb dieses Gewerbes selber von einer Fabrik in dem vulgären Sinne des Wortes, beruhend auf einem centralisierten Geschäftsbetrieb mit umfangreichen Maschinen- und Kapitalanlagen, die eine weitgehende Arbeitsteilung und Zusammenfassung von gelernter, ungelernter und maschineller Arbeitskraft gestatten, nicht die Rede sein. Vielmehr neigt das Tapezierergewerbe um so mehr zur Decentralisation und damit zum hausindustriellen und Kleinbetrieb, als eine Reihe von Arbeiten außerhalb der Werkstatt zu verrichten sind. Doch ist bezüglich des Polstergeschäftes die Ausnahme hervorzuheben, daß es vermöge seines inneren Zusammenhanges mit der Möbeltischlerei sich besonders als Hilfsgewerbe in Werkstattkombinationen zur Lieferung ganzer Wohnungseinrichtungen eignet.

A. Die kapitalistischen Magazinbetriebe.

Obwohl die gewerblichen und industriellen Unternehmungsformen gemeinsame Grundzüge an sich tragen, sind sie doch nichts objektiv gegebenes, stabiles; vielmehr steht überall lenkend und leitend die Persönlichkeit des Unternehmers am Steuerruder. Das Herauswachsen des lokalen Marktes zum internationalen, die Verschiebung des Schwergewichtes von der Produktion auf die Verteilung, die Schwierigkeit in der Beurteilung der jeweiligen Aufnahmefähigkeit des Marktes hat uns einen Unternehmerstand geschaffen, der energisch und rücksichtslos seine eigenen Ziele verfolgt, aber gleichzeitig seine volkswirtschaftlichen Funktionen in hohem Maße erfüllt. Daher ist auch, wenn man von den revolutionären Einwirkungen der modernen Maschinentechnik auf Produktion und Verkehr absieht, besonders seit der Entfesselung aller wirtschaftlichen Kräfte durch die Gewerbefreiheit,

Digitized by Google

die Gewerbegeschichte dieses Jahrhunderts kaum etwas anderes als ein ununterbrochener Kampf zwischen dem Handwerker und Kaufmann.

Dieser Entwicklung ist auch das Berliner Tapezierergewerbe anheimgefallen, da zur Zeit das ganze Polster- und ein großer Teil des Dekorationsgeschäfts von dem Großbetrieb an sich gerissen ist. Das Gewerbe ist teils in das Fahrwasser der älteren und schon lange exportierenden Möbelfabrikation, teils in die Abhängigkeit von Stoffgeschäften geraten, welche ihren zahlreichen Kundenkreis auch zur gleichzeitigen Verarbeitung der eingekauften Möbelstoffe geschickt zu veranlassen wissen. Die Betriebe für den Export und für die wohlhabenden Klassen sind glänzend ausgestattete Magazingeschäfte und weite Möbelhallen, zum Teil mit permanenten Wohnungsausstellungen in einfachen wie künstlerischen Ausführungen und jeglichen Stiles. Gemäß dieser vielseitigen Produktion finden wir hier Vereinigungen der verschiedenartigsten Werkstätten: Tischler-, Maler-, Bildhauer-, Polster-, Dekorations-, französische Lackiererwerkstätten, kurz Produktionsmittelpunkte gewerblicher und kunstgewerblicher Art für fast alles, was innerhalb eines Hauses an dekorativem Luxus und Wohnungskomfort von dem modernen Geschmack verlangt wird. Hier werden Arbeitskräfte verwandt, die es gestatten, den weitgehendsten individuellen Wünschen, wie Wohnungs- und Zimmereinrichtungen nach eigenen Entwürfen und besonderen Stilarten und Farbenzusammenstellungen, nachzukommen. Doch ist als Grundform in dieser Werkstättenkombination die Verbindung der Möbeltischlerei mit der Polsterei unverkennbar, wie denn überhaupt in der neueren Gewerbeentwicklung sich eine Art von natürlicher Zusammenfassung der Produktionsteile geltend macht.

Großbetriebe der erwähnten Art beschäftigen bis insgesamt 500 Personen in diesen Riesenwerkstätten, von denen auf die Tapezierabteilung je nach der Saison, dem Geschäftsumfang und der Richtung der Produktion, 5—50 zu rechnen sind.

Der Zusammenhang dieser Polster- und Dekorationswerkstätten mit dem Gesamtbetriebe ist in zwiefacher Weise hergestellt. Entweder beschäftigt der Unternehmer in eigener Teilwerkstatt unter der Leitung eines Werkführers eine Anzahl von Tapezierergehilfen und -Lehrlingen, oder er steht mit einem Meister, der selber eine eigene Werkstatt besitzt, in einem Vertrags- oder doch dauernden Produktionsverhältnis derart, daß der Meister verpflichtet ist, ausschließlich für den Unternehmer zu arbeiten und der Unternehmer, seinen Bedarf bei dem Meister zu decken. Weiter ist das Verhältnis meistens so geregelt, daß dem Meister die zur Verwendung kommenden Möbelgestelle, Überbezüge und Dekorationsstoffe geliefert und

Digitized by Google

später bei der Abnahme und Preisaufstellung der einzelnen Stücke in Anrechnung gestellt werden. Die übrigen Materialien: Polsterstoffe, Schnüre, Posamenten u. s. w. hat der Meister sich selber zu beschaffen. Die Abrechnung ist bei dem Vertragsverhältnis eine halbjährliche ebenso wie die Kündigung, bei dem reinen Produktionsverhältnis natürlich keine feste; aber man hat sich mit einander eingearbeitet und trennt sich ungerne. Obwohl hier kein Dienstverhältnis wie bei dem Werkführer vorliegt, umschließt diese juristische oder faktische Gleichstellung der Kontrahenten eine gewisse ökonomische Abhängigkeit. Sie bedeutet zum mindesten eine Ueberwälzung des Produktionsrisikos, wie es in dem Verschneiden kostbarer Stoffe u. s. w. besteht, von dem Unternehmer auf die Schulter des Meisters. Durch diesen fortgesetzten Lieferungskontrakt wird daneben das Selbstinteresse den Meister zu rücksichtsloser Ausnutzung seiner eigenen Arbeitskraft wie derjenigen seiner Gehilfen und Lehrlinge zwingen. Der Unternehmer, fast ausnahmslos ein Kaufmann, Architekt oder Künstler mit dem Übergewicht seiner gesellschaftlichen Beziehungen, pflegt gewöhnlich von vornherein $33^1/_3$ % als Gewinn für seine Bemühungen abzuziehen, d. h. für das Aufsuchen der Absatzgelegenheit und den Abschluß der Lieferung wie für die harmonische Anordnung des Ganzen. Trotzdem bringt es auch der Meister dieser Art in einigen Jahren bis zu einer gewissen Wohlhabenheit und hat außerdem den großen Vorteil der bei einem Saisongewerbe nicht zu unterschätzenden, fast ununterbrochenen Beschäftigung.

Diese Art von Produktionsverhältnis scheint bei den größeren Geschäften um so mehr in Aufnahme zu gelangen, als der Unternehmer der strikelustigen Gehilfenschaft gegenüber einen Schild in der Person des selbständigen Meisters gewinnt.

Neben diesen „feinen und feinsten" Geschäften, die fast durchgängig gediegene und geschmackvolle Ware auf den nationalen und Weltmarkt bringen, giebt es eine Reihe von Betrieben, die weder eine eigene Werkstatt haben, noch mit einem bestimmten Meister in einem dauernden Lieferungsverhältnis stehen, sondern bald diesen bald jenen Handwerker, meist mehrere zugleich, solange beschäftigen, bis ihnen ein anderer durch Unterbietung höhere Gewinnchancen eröffnet. Häufig sind diese Hausindustriellen nicht einmal gelernte Meister, sondern mit zwei oder drei Jahren aus der Lehre entlaufene Gehilfen, die außerhalb der Innung stehend, sich manchmal statt Lehrlinge Arbeitsburschen annehmen. Ihre Produkte sind unter dem Namen „Magazinarbeit" als typisch besonders im Handwerkerstand bekannt. Sie sind nur darauf berechnet, durch äußere Eleganz und stupende Billigkeit die Kauflust des minderbemittelten Publikums künstlich zu reizen und

Digitized by Google

zeichnen sich meist durch ganz besonders leichte, wenn nicht völlig wertlose Arbeit aus. Wo bei solider Polsterung sonst sechs Gurten, Nägel, Stiche u. s. w. üblich sind, genügen hier drei, und was innen in solchem Sofa oder Sessel, statt Roßhaar, Indiafaser und Seegras zur Verwendung gelangt, ist oft unbeschreiblich. Von Zeit zu Zeit enthüllen Gerichtsverhandlungen und Sachverständigenaussagen, nicht nur daß Füllungen mit ganz wertlosen, sondern sogar ekelerregenden und gesundheitsschädlichen Stoffen vorgekommen sind.

Das konsumierende Publikum ist hier wie auch sonst dem Gewerbetreibenden gegenüber meist vollkommen urteilslos über die Güte der Ware und nur auf Treu und Glauben gestellt. Vielfach ist auch eine notorische Abhängigkeit vorhanden. Der kleine Beamte, Handwerker, Arbeiter, der heiraten will oder muß, der kreditsuchende Unternehmer mit glänzender Einrichtung, der nichts besitzt, und die zahllosen Familienväter, die verschuldet oder unverschuldet Schiffbruch gelitten haben, sie alle frequentieren diese Magazine, die meist zugleich Abzahlungsgeschäfte sind; sie alle sind aber auch angesichts der stets drohenden Verfallsklausel auf die Nachsicht des Lieferanten angewiesen. Inwieweit das Gesetz, betreffend die Abzahlungsgeschäfte, diese Härten gemildert hat, darüber fehlt bei der Kürze der Zeit die Erfahrung.

Auch hier ist das Arbeitsverhältnis so organisiert, daß der Magazininhaber die Möbelgestelle und den Überzug liefert und der Meister sich die Polstermaterialien und übrigen Zuthaten selbst und zwar gewöhnlich vom Zwischenhändler auf Kredit beschafft. Wie es jedoch auch Geschäftsusus sein soll, daß der Unternehmer die sämtlichen Stoffe und Fabrikate selber dem Meister zur Verarbeitung hingiebt, so kommt es auch vor, daß kleine Meister ganz selbständig produzieren und dann ihre Arbeit bei diesem oder jenem Magazin verhökern. In beiden Fällen führen diese Magazinarbeiter meistenteils ein elendes Dasein, in kleiner auf dem Boden, im Keller oder in der Küche gelegener Werkstatt, in der manchesmal ein ausgewachsener Mensch kaum aufrecht stehen kann. Sie sind durch bittere Not und Arbeitslosigkeit gezwungen, fast um jeden Preis zu arbeiten und nur von dem Bestreben erfüllt, bares Geld in die Hand zu bekommen.

Eine schärfere Beschränkung der konsequent betrügerischen Magazine, die von der Aussaugung der Produzenten und Konsumenten leben, wäre nach jeder Seite hin erwünscht.

Während also hier wie überall in der Hausindustrie die Absatzfunktion in der Person des Unternehmers festgelegt ist, durchläuft die Produktion die verschiedensten Phasen vom Lohnwerk bis zur mehr oder minder selb-

Digitized by Google

ständigen Unternehmung, die den Verleger dem reinen Zwischenhändler nahe rückt.

B. Die handwerksmäßigen Betriebe.

Die geschilderten kapitalistischen Unternehmungen haben die Polsterei fast vollständig, und die Dekoration und Drapierung, soweit sie mit ganzen Wohnungseinrichtungen zusammenhängt, zum großen Teil erobert. Ein neues Stück Arbeit geht selten noch aus der kleinen Handwerkerwerkstatt hervor. Ihr Feld ist dasjenige der Gelegenheits- und Reparaturarbeiten, das Aufpolstern von Sofas, Sesseln, Matratzen u. s. w., und die einfachere Dekoration, wie z. B. das Anbringen von Rouleaux, Marquisen, Lambrequins, das Anstecken von Gardinen, Aufhängen von Bildern, Legen von Teppichen und Linoleum. Handwerksmeister dieser Beschäftigung halten durchschnittlich ein bis zwei, in der Hochsaison auch bis vier Gehilfen und einen oder zwei Lehrlinge. Sie finden, falls sie nüchtern, rührig, fleißig und geschickt sind, immer noch ihr recht gutes Auskommen. Aber der Mehrzahl von ihnen hat sich tiefe Mutlosigkeit bemächtigt. Sie haben das dunkele Gefühl von einer vis major, die ihnen den Boden unter den Füßen entzieht und gegen die sie machtlos sind. So sind denn auch viele von ihnen, die noch ein kleines Ladengeschäft mit Mustermöbeln besitzen, im Begriff, diesen Laden eingehen zu lassen, da die immer spärlicher einlaufenden Neubestellungen die hohe Ladenmiete nicht mehr aufwiegen.

Dem fast ausschließlich handwerksmäßigen Betriebe unterliegt dagegen noch das Tapezieren. Es wird, wie schon Viebahn[1] aus dem Jahre 1868 berichtet, in den großen Städten gesondert von dem Polster- und Dekorationsgeschäft betrieben und zeigt einen bescheideneren Umfang. Ein Geschäft mit zeitweise 20 Gehilfen ist schon ein sehr großes zu nennen. Viele Meister arbeiten allein und mit geringem Verdienst. Meist steht der leistungsfähigere Handwerker mit einer größeren Tapetenfabrik in Geschäftsverbindung derart, daß die Fabrik bei Gelegenheit von Tapetenverkäufen das Kleben derselben übernimmt und dann selbständig durch ihren Meister ausführen und berechnen läßt. Dafür bezieht derselbe seinerseits wiederum bei eintretendem Bedarf die Tapeten von seiner Fabrik. Man traut sich gegenseitig und sucht sich kleine Vorteile zuzuschanzen. Größere Bauunternehmer pflegen sich bei Verwendung von kostbareren Tapeten ausschließlich an die Fabriken zu halten, da sie an ihnen größere Garantie für accurate Ausführung und nachhaltigeren Rückhalt für eventuellen Schadenersatz haben.

[1] Statistik des zollvereinten und nördlichen Deutschlands III, S. 730.

Digitized by Google

Handwerksmäßig und im ganzen auf gleicher Basis vollzieht sich das Linoleumlegen, handwerksmäßig auch noch ein Teil des Dekorierens.

C. Vergleichungspunkte zwischen beiden.

a. Produktivität von Arbeit und Kapital.

Wenn wir nunmehr den inneren Ursachen in betreff der Konkurrenzbedingungen zwischen den geschilderten Unternehmungsformen nachgehen, so können wir als Grundprincip hinstellen, daß unter den heutigen Produktionsverhältnissen an den zum Verbrauch gelangenden Materialien weit mehr verdient wird, als an der Arbeit selbst. In diesem Satze liegt ein punctum saliens unserer ganzen Gewerbeentwicklung. Es liegt darin eine immanente Überlegenheit des Magazinbetriebes über das Kleingewerbe, es liegt darin aber auch die Überlegenheit des kaufmännischen Scharfblickes und Unternehmungsgeistes über die technisch vollkommenste handwerksmäßige Arbeitskraft.

Eine seit Mitte des Jahrhunderts sich stetig verkürzende Arbeitszeit bei gleichzeitiger enormer Steigerung des Arbeitslohnes macht es trotz des Sinkens des Geldwertes nicht wahrscheinlich, daß Arbeitsqualität und Quantität in gleichem Maße gewachsen sind, sondern bestätigt auch für das Tapezierergewerbe die zeitgemäße Tendenz, die Lage des Arbeitnehmers auf Kosten des Arbeitgebers aufzubessern. So betrug nach dem Tapezierergehilfenreglement vom 8. Juli 1846 die Arbeitszeit $12^1/_2$ Stunden, $1^1/_2$ Stunden Essenspausen eingerechnet, der Tagelohn je nach der Befähigung 15—25 Silbergroschen. Heute beträgt je nach der Qualität der Geschäfte die Arbeitszeit $10^1/_2$—$11^1/_2$ Stunden, $1^1/_2$—2 Stunden für Essenspausen eingerechnet, der durchschnittliche Wochenverdienst 24—30 Mk. und mehr, das heißt bei einer Arbeitsverkürzung von 1—$1^1/_2$ Stunden, eine Lohnerhöhung auf das doppelte. In der That ist im Tapezierergewerbe, wo bei den Dekorationsarbeiten der Arbeitsprozeß sich durchsichtiger als sonst darstellt, die Differenz zwischen der wertschaffenden Arbeitsfunktion und dem gezahlten Lohne eine verschwindende. Durchaus verständlich ist daher auch der handwerksmäßige Erfahrungssatz, daß der kleine Meister mit mehreren Gehilfen nichts vor sich bringt, falls er selber nicht tüchtig zugreift. Ebenso wie bei dem bäuerlichen Kleinbetrieb liegt auch hier das vermögenbildende Moment in der Anwendung der eigenen Arbeitskraft.

Doch ist eine Ausnahme zu machen. Wird bei der Benutzung mittlerer und geringer Arbeitsqualitäten wenig oder gar nichts verdient, so bringt die gute und künstlerisch gebildete Arbeitskraft einen desto höheren Gewinn, da sie zum Teil ganz unschätzbare Liebhaberwerte hervorbringt, deren Absatz

Digitized by Google

auf ein kaufkräftiges und kunstliebendes Publikum berechnet, besonders hohe Gewinne abwerfen kann. Dieser Vorteil kommt fast ausschließlich dem Magazinbetrieb mit eigener Werkstatt zu gute, obwohl er selber geringe Neigung verspürt, sich hervorragende Arbeitskräfte heranzubilden. Aber unterstützt durch das ausnahmslos herrschende System der jederzeitigen Arbeitsaufkündigung und Entlassung und durch den bei einem Saisongewerbe besonders gut funktionierenden Arbeitsnachweis, ist es dem Großbetrieb durch seine höheren Löhne, kürzere Arbeitszeiten, gute Werkstätten jederzeit ein leichtes, einerseits die besten Arbeitskräfte an sich zu ziehen, andererseits minderwertige von untüchtigen oder älteren Personen abzustoßen.

Wenn oben die Behauptung aufgestellt wurde, der höhere Geschäftsüberschuß der Magazinbetriebe stütze sich vornehmlich auf den Massenverbrauch an Stoffen und Rohmaterialien, so ist dieselbe sofort klar, wenn man erwägt, daß der kleine Handwerker z. B. an Polstermaterialien etwa für 400 Mark jährlich verarbeitet, während sich der Konsum bei einzelnen Großbetrieben bis 40 000 Mark jährlich steigern kann, ungerechnet den Aufwand an Möbel- und Dekorationsstoffen, der sich um das zwei-, drei-, zehnfache und mehr erhöht. Direkter und Masseneinkauf am Fabrikationsorte gegen gleich bare Bezahlung bieten dem geschickt und billig abschließenden Großbetrieb die enormen pekuniären Vorteile, die der kleine Gewerbetreibende dem kreditgewährenden Zwischenhändler überlassen muß. So behauptete z. B. ein intelligenter Handwerker, beim direkten, centnerweisen Einkauf gerade doppelt so viele Nägel zu erhalten, als wenn er dieselben vom Zwischenhändler, in kleinen Packeten, angeblich nach Hunderten abgezählt und in schwerer Pappe verpackt, bezöge.

Neben den genannten Produktionsvorzügen kommt weiter in Betracht, daß der fabrikmäßige Großbetrieb eigene Häuser und daher billigere Werkstätten besitzt, vor allem aber, daß die Magazine auf Vorrat arbeiten zu können in der Lage sind. Diese, für die Arbeiter eines Saisongewerbes äußerst wohlthätig wirkende Seite ist insofern eine weitere Konkurrenzüberlegenheit über das Handwerk, als sie gestattet, in den toten Zeiten bei niedrigen Löhnen die Magazine zu füllen, die dann bei Haussekonjunkturen auch zu niedrigen Preisen wieder entleert werden können.

b. Qualität, Ausbildung und Beschaffung der Arbeitskräfte.

Parallel der klassenmäßigen Abstufung der Kaufkraft und Geschmacksrichtung der Konsumenten ist gerade bei unserem Gewerbe die Arbeitsgeschicklichkeit stufenartig gegliedert und fein nuanciert. Demgemäß tritt

Digitized by Google

uns insbesondere bei der Kräfteverwendung in Magazin- und Kleinbetrieb eine weitgehende Qualitätendifferenz entgegen. Der Gewerbetreibende unterscheidet im Polstergeschäft den Magazinarbeiter genau von dem Kundenarbeiter. Der erstere ist ein Gehilfe oder Meister, der gewissermaßen eine geniale Ausnutzung seiner Arbeitskraft versteht, eine kondensierte Arbeitsthätigkeit entwickelt, kurz bei welchem jede Bewegung, jeder Handgriff wertschaffend und Arbeit ist. Sein Arbeitsprodukt ist leichter, wird vielleicht nicht zwei Generationen überdauern; aber es ist elegant, zeitgemäß und auf dem in- und ausländischen Markte gesucht. Wirtschaftlich ungesund und demoralisierend wirkt diese Arbeitsthätigkeit erst dann, wenn, wie schon oben erwähnt, die Qualität auf Kosten der Schnelligkeit leidet und daneben unter der Devise: „Alles, nur kein Papier, das knistert" die unglaublichsten Füllungen zu Polsterwaren verwandt werden. Es ist auch für einen tüchtigen Tapezierer kaum verständlich, bis zu welchem Grade von Arbeitsproduktivität und Schnelligkeit es einzelne derartige Polsterer unter dem Ansporn des Accordlohnes bringen sollen. Dagegen repräsentiert die Kundenarbeit die langsame, unverwüstlich haltbare Handwerkerarbeit bei einer gewissen Einfachheit, um nicht zu sagen Dürftigkeit in Stil und Stoffverwendung, die im Vollbewußtsein ihrer unantastbaren Solidität jedes Vorziehen der modernen „Pfuscharbeit" unbegreiflich und ehrenkränkend findet. Sie ist, wie erwähnt, größtenteils verdrängt und bemüht sich, mit den Zeitanforderungen gleichen Schritt zu halten.

Diese eigentümlichen Qualitätserscheinungen, die sich im allgemeinen mit der Unterscheidung von Groß- und Kleinbetrieb decken, beeinflussen naturgemäß modifizierend in hohem Maße Arbeitszeit und Arbeitslohn. Man geht nicht fehl, wenn man behauptet, jeder Kenner des Tapezierergewerbes weiß genau, in welcher Art von Betrieb ein Gehilfe thätig ist, sobald er nur die Dauer seiner Arbeitszeit oder die Höhe seines Arbeitslohnes genannt hat. Während die Nettoarbeitszeit in den besten Magazinbetrieben 8½ und 9 Stunden beträgt, arbeiten die Gehilfen beim kleinen Meister bis 10 Stunden und darüber; umgekehrt bemißt sich der Wochenlohn bei den größeren Magazinen auf 27—30 Mark, für tüchtige Dekorateure bis 40 Mark und darüber; beim kleineren Meister beträgt er durchschnittlich 24—26 Mark und sinkt auch wohl ausnahmsweise tiefer herab. So sehen wir Arbeitszeit und Arbeitslohn im entgegengesetzten Verhältnis stehen. Je höher der Arbeitslohn, desto kürzer die Arbeitszeit und umgekehrt. Noch deutlicher werden diese Qualitätsdifferenzen beim einfachen Überlohn. Der Großbetrieb zahlt 30—50 % des 50—55 Pfennige betragenden Stundenlohns als Überlohn, der in den verschiedenen Klein-

Digitized by Google

betrieben successive auf Null d. h. auf das gewöhnliche Lohnniveau, 45 Pfennig pro Stunde, herabsinkt. Der Nachtlohn für das Tapezieren und Dekorieren erfährt wohl durchgängig einen Aufschlag von 50 %. Nachtarbeiten dieser Art finden sich in einer Großstadt häufiger. In dem einen Falle handelt es sich um Räumlichkeiten, die bei Tage notwendig der Benutzung unterliegen, das andere Mal um Trauer-, Fest- oder Theaterdekorationen, die ihres Umfanges oder Gebrauches wegen in diese Zeit verlegt werden müssen.

Das vorherrschende Lohnsystem ist im Polstern und Tapezieren der Accord. Für das erstere sind seltene Ausnahmen überall da zu verzeichnen, wo man ganz besonders auf die Qualität der Produkte bedacht ist und ferner wo die Berechnung des Stücklohnes eine besonders schwierige ist. Die Dekoration kennt demgemäß nur Zeitlöhnung.

Aus dem vorhergehenden Abschnitt, wo die Thatsache der mannigfaltigen Arbeitszeiten und feinen Abstufungen der Arbeitsqualitäten schärfer betont und hervorgehoben worden ist, ergiebt sich vor allem zweierlei. Einerseits muß jeder gesetzliche Eingriff in die komplizierten gewerblichen Verhältnisse die äußerste Vorsicht beobachten, will er allgemein bessernde Zwecke erreichen. Andererseits ergiebt sich die Folgerung, daß im Tapeziergewerbe als Qualitätsgewerbe, wo eine Konkurrenz der Maschinenarbeit ausgeschlossen ist, die ganze Frage nach der Hebung des Handwerkerstandes und damit der Vermehrung der kleinen selbständigen Existenzen nicht so sehr eine Kapitals- als vor allem eine Ausbildungsfrage ist.

In der That sind nach übereinstimmender Aussage der Gewerbetreibenden wirklich tüchtige Tapezierer außerordentlich selten. Da es sich für den sogenannten Kleber um höchste Accuratesse, für den Polsterer um eine einseitige Feinfühligkeit der Fingerspitzen und für den Dekorateur um eine womöglich künstlerische Ausbildung des Geschmacks handelt, so mag es eine schwierige Aufgabe sein, diese vielseitigen Anforderungen im Rahmen der jetzigen Gewerbeschulen und der Werkstatt zu befriedigen. Eine seit dem Januar 1876 bestehende Fachschule in zwei Abteilungen und mehreren Klassen ermöglicht den Lehrlingen unentgeltlich, den Gehilfen gegen eine Semestergebühr von zehn Mark einen dauernden Unterricht in der Fachkunde, dem Fachzeichnen und dem Dekorationszuschnitt. Daneben wird die Jugend durch Lehrlingsausstellungen und Prämiierungen zu stetigem Fleiße angespornt. Wenn auch die erreichten Resultate vielfach und besonders im Fachzeichnen überraschend gute sind, so wäre es doch im Interesse des Tapezierergewerbes selbst wünschenswert, wenn gerade die Durchschnittsleistungen in größerem Umfange gesteigert werden könnten. Insbesondere

Digitized by Google

wäre aber die praktische Ausbildung der Werkstatt in mancherlei Punkten verbesserungsbedürftig und -fähig. Da das Polstergeschäft fast ganz in den Händen des Großbetriebs ist, der im allgemeinen die Lehrlingserziehung mehr für produktionsstörend wie fördernd hält, so ist es einer Anzahl von Innungsmeistern, welchen das ausschließliche Recht der Lehrlingshaltung zusteht, beim besten Willen nicht immer möglich, den heranwachsenden Lehrling in feineren Polsterarbeiten zu unterweisen. Auch soll die Beaufsichtigung der Prüflinge nicht immer derartig sein, daß eine Mitarbeit von Gehilfen derselben Werkstatt beim Prüfungsstück in jedem einzelnen Falle vermieden würde. Das mag in besonderen Schwierigkeiten seinen Grund haben, jedenfalls wäre die Beseitigung derselben erstrebenswert. Es ist hier nun nicht der Ort, sich des längeren über gewerbliche Erziehungsorganisation zu verbreiten; es sei aber nochmals darauf hingewiesen, daß für das Tapezierer- und alle ähnlichen Gewerbe hier der Kardinalpunkt für eine ganze Reihe socialpolitischer Fragen zu suchen ist.

Das Arbeitsangebot ist ein großes. In einer der gesuchtesten Werkstätten mit 14 Gehilfen melden sich täglich 6—7 Arbeitsuchende, in anderen durchschnittlich 2—3. Das findet zum Teil seine Erklärung in dem übermäßigen Gehilfenzufluß von außerhalb — waren doch nach den Innungsakten schon in den fünfziger und sechziger Jahren in Berlin stets $^1/_4$ bis $^1/_3$ Auswärtige —, zum Teil aber auch in der Lossprechung einer größeren Anzahl von Lehrlingen, als Meisterexistenzen gegründet werden können. Trotz des schnelleren Wachstums einzelner Geschäfte wie der ganzen Exportindustrie scheint sich hier allmählich ein größeres Mißverhältnis von Angebot und Nachfrage herausbilden zu wollen. Der Arbeitsnachweis drängt sich in die Wochen vor und nach dem 1. April und 1. Oktober, d. h. die Umzugszeiten zusammen und ist sowohl von seiten der Gehilfenschaft wie von der Innung selbständig geregelt. Trotzdem greifen viele Meister zur Annonce, da ihnen der Nachweis niemals die erwünschte gleichzeitige größere Auswahl in eigenem Hause ersetzen kann. Fast ausnahmslos steht die Auflösung des Arbeitsverhältnisses jederzeit beiden Kontrahenten frei. Sehr selten kommt es vor, daß ein Gehilfe eine etwa vierzehntägige Kündigung verlangt und erhält.

c. Absatzbedingungen und Kredit.

Die Absatzbedingungen unseres Gewerbes sind im ganzen günstige. Neben einem regen Export haben die Provinzen und Provinzialstädte wie z. B. Leipzig, Posen, Erfurt durch die Berliner Konkurrenz und zwar auch

Digitized by Google

des Handwerks teilweise stark zu leiden, wohingegen ein auswärtiger oder ausländischer Wettbewerb sich in unangenehmer Weise nicht fühlbar macht.

Für einen soliden Produktionskredit des besseren Handwerkers ist durch die Genossenschaftsbanken in ausreichender Weise gesorgt; dem Ärmeren und Anfänger ist jedoch diese Quelle so gut wie verschlossen. Bemerkenswert ist die unter den kleineren Gewerbetreibenden wenig verbreitete Kenntnis von diesen Institutionen. Zweimal ist der Versuch gemacht worden, durch Gründung einer Rohstoffgenossenschaft eine Verbilligung der Produktion herbeizuführen; zweimal ist derselbe leider fehlgeschlagen. Er hat nur den negativen Erfolg gehabt, daß sich die bedrohten Zwischenhändler nunmehr zu einem Ringe zusammengeschlossen haben. Das Fehlschlagen ist in letzter Linie der Nichtbeteiligung der kapitalkräftigeren Handwerker zuzuschreiben, die sich die Vorteile des direkten Rohstoffbezuges selbständig verschaffen können und auch durch das in den Genossenschaften liegende Bürgschaftsmoment Kapitalverluste befürchten. Bestrebungen dieser Art wachsen am besten auf dem Boden konformer Wirtschaftsexistenzen oder des Zwanges zum alleinigen Nutzen der Gezwungenen.

Der zu gewährende Kundenkredit ist abgesehen von den Abzahlungsmagazinen beim Kleinbetrieb allgemein länger als beim Großbetrieb. Auch hat der Handwerker durch ständige Rechnungsverkürzungen und vergebliche Laufereien verhältnismäßig bedeutendere Zinsverluste zu verzeichnen als der Unternehmer.

3. Die Lebensfähigkeit des Kleinbetriebes.

Wenn wir nunmehr zu der Frage nach der Lebensfähigkeit des Kleinbetriebes im Berliner Tapeziergewerbe übergehen, so werden wir manchen rekapitulierenden Blick auf den vorhergehenden Abschnitt zu werfen haben. Historisch anknüpfend an die Ledertapetenfabrikation des 16. und 17. Jahrhunderts, öfter mit dem Sattler- und Täschnerhandwerk vereinigt, ist das Tapezierergewerbe in Berlin erst in dem wirtschaftlichen Aufschwung der 30er Jahre zur Selbständigkeit gelangt.

Ueber die technische Entwicklung seit der Mitte des Jahrhunderts ist außergewöhnliches nicht zu berichten, da sie sich ohne jede Revolution in regelmäßigen Bahnen bewegt hat. Die schon oben erwähnte Innungsbestätigungsurkunde zu Dresden, welche dem Berliner Tapezierergewerbe Anfang der fünfziger Jahre im Kampfe mit dem damaligen Gewerberate gute Dienste geleistet zu haben scheint, beweist uns dies. Denn die zum Zwecke der zunftmäßigen Gewerbeabgrenzung dort genau beschriebenen Facharbeiten sind ihrer Natur nach dieselben wie die heutigen, nur daß sie inzwischen an Um-

Digitized by Google

fang und Feinheit der Ausführung beträchtlich gewonnen haben. Das beweist uns aber auch der zahlenmäßige Aufbau des Gewerbes, wie wir ihn aus dem Berliner Gemeinde- und Adreßkalender ersehen. Nach demselben betrug die Zahl der Tapeziermeister

1784	28	1872	788	1884	900
1801	60	1873	655	1885	964
1811	81	1874	696	1886	990
1816	60	1875	774	1887	1088
1835	150	1876	966	1888	1106
1842	232	1877	773	1889	1017
1850	324	1878	731	1890	1137
1860	404	1879	794	1891	927
1868	662	1880	882	1892	1040
1869	683	1881	958	1893	1280
1870	706	1882	968	1894	1286
1871	764	1883	929		

Diese Zahlen sind allerdings nur mit Vorsicht zu gebrauchen. Bemerkt doch der Berliner Gemeindekalender für das Jahr 1868 S. 144: „Jene Nachweise erstrecken sich weder auf sämtliche etablierte Geschäfts- und Gewerbetreibende, noch schließen sie die Nichtetablierten aus.“ Und wir müssen für die Zahlen vom Jahre 1868 ab hinzufügen, daß die nicht mehr vollständig vorhanden gewesenen Nachträge zu den Adreßbüchern weitere wenn auch geringe Verschiebungen bewirkt haben. Sind also diese Zahlen auch nicht ganz zuverlässig, so gewähren sie doch, was sie sollen: ein, besonders in mehrjährigen Durchschnittsperioden gleichmäßiges Entwicklungsbild, wodurch etwaige Zweifel über den Fortschritt des Tapeziergewerbes als Ganzes beseitigt sein dürften.

Für die weitere Frage nach der zahlenmäßigen Verteilung der einzelnen Betriebsformen innerhalb unseres Gewerbes selbst, haben wir als zuverlässigen statistischen Anhalt die ungedruckten Materialien der Gewerbezählung von 1882. Nach denselben ruht der Schwerpunkt allerdings noch in den Kleinbetrieben, da neben 500 Gewerbeselbständigen ohne Gehilfen, 447 Betriebe vorhanden sind, die zusammen bis inklusive 5 Personen umfassen, nur 20, die 6—10 und 17, die 11—50 durchschnittlich aufzuweisen haben. Als Durchschnittsgrößen sind diese Angaben bei einem Saisongewerbe, wo in den Wochen vor und nach dem 1. April und 1. Oktober das zwei-, drei- und mehrfache an Arbeitskräften eingestellt wird, nicht anzusehen. Auffallend gering ist die Zahl der Hausindustriellen: Von den in 484 Hauptbetrieben beschäftigten 1853 Personen sind nur 95 Hausindustrielle und von den schon

Digitized by Google

erwähnten 500 Gewerbeselbständigen nur zehn. Nach den Aussagen des derzeitigen Innungsobermeisters sind allein von den rund 650 Innungsmitgliedern etwa 200 dauernd oder vorübergehend für Magazine hausindustriell thätig. Die Richtigkeit der Angaben der Berufszählung und des Innungsobermeisters vorausgesetzt, wäre damit eine enorme Zunahme der Hausindustrie zu verzeichnen.

Wenn auch Viebahn (a. a. O. Bd. 3, S. 994) im Anschluß an die Schilderung des glänzenden Berliner Möbelexportes schon in den dreißiger Jahren von einem Magazinbetrieb mit Möbel-, Spiegel-, Polster-, Tapezier- und Dekorationsarbeiten zu berichten weiß, so ist und bleibt doch wohl noch lange das Tapeziergewerbe trotz bitterer Klagen über die Konkurrenz der Magazine ganz überwiegend handwerksmäßig. Die Innungsakten der vierziger und fünfziger Jahre bieten uns über die Produktionsverhältnisse kaum etwas anderes, als kleinliche Eifersüchteleien und Denunziationen über die Abgrenzung der einzelnen Gewerbe. Noch in den sechziger Jahren konnte man in den Straßen Berlins die Bauern der Umgegend auf Einspännerfuhren selbstgewonnene Hede, Werg ꝛc. von Haus zu Haus verhökern sehen. Das Leben war ein patriarchalisches, der Geselle kein strikelustiger Mann, der Lehrling an das meisterliche Haus und die Werkstatt gefesselt. Dann fiel mit der Gewerbefreiheit die für das Tapezierhandwerk wichtige Schranke des § 33 der Verordnung vom 9. Februar 1849, nach welcher dem Magazininhaber die Fabrikation von Handwerkerwaren zum Detailverkauf nur erlaubt war, wenn er eine Meisterprüfung bestanden hatte. Der Aufruf an die Erwerbstüchtigsten der Nation brachte neue Menschen mit materiellen Idealen an die wirtschaftliche Oberfläche, in dem Handwerk verhallte er ungehört. Dasselbe beginnt entschiedener abzubröckeln.

Was vom Tapezierhandwerk übrig ist, scheint ihm nicht mehr streitig gemacht werden zu können. Ist auch die Anfertigung neuer Polstermöbel größtenteils in den Händen der Magazine, wird auch die fabrikmäßige Matratzenherstellung wahrscheinlich eine weitere, allerdings nur geringe Einschränkung des Arbeitsgebietes bewirken, so hat doch das Handwerk durch Erfindung des Linoleums als Fußbodenbelag und durch Specialisierung des Dekorationsgeschäfts andererseits erheblich an Umfang gewonnen. Neben Trauer-, Fest- und Privattheater-Dekorateuren, von denen einige Stofflager im Werte von 30 000 Mk. besitzen, hat sich als neuere wenn auch wenig umfangreiche Specialität der Großstadt die Schaufensterdekoration herausgebildet. Anordnung und Leitung von besonders großartigen oder feierlichen Dekorationen pflegen freilich Architekten oder Künstlern überlassen zu werden. Fügt man das handwerksmäßig betriebene Tapezieren hinzu, so erhält man nach der Schätzung

Digitized by Google

des Innungsobermeisters von den etwa 650 Innungsmeistern 400 Personen, die ihre Gewerbe rein handwerksmäßig ausüben. Dazu käme dann noch die Hälfte der etwa 300 außerhalb der Innung stehenden Gewerbeselbständigen, sodaß das Gesamtbild immer noch kein ganz trostloses wäre.

Abgesehen von einem schnelleren Wachstum der Exportgeschäfte, wird voraussichtlich bei gleichbleibender Technik und Entwicklung keine weitere Verschiebung der einzelnen Betriebsarten stattfinden. Neben den in einer Großstadt umfangreichen Gelegenheits- und Reparaturarbeiten im Polstergeschäft verbleiben dem Handwerk die meisten der zahlreichen außerhalb der Werkstatt auszuführenden Arbeiten, wie das Anbringen von Wetterrouleaux, Jalousien, Gardinen, Vorhängen, Bildern, das Teppich- und Linoleum-Legen u. s. w.

Hier ist die Konkurrenz der Magazinwerkstätten deswegen unmöglich, weil ihnen das Aufsichtspersonal fehlt. Gehilfen außerhalb der Werkstatt haben, zumal auf den meist langen Wegen, natürlich nichts eiligeres zu thun als nach Herzenslust zu faulenzen, wodurch dann später bei der Rechnungsaufstellung und Regulierung ganz unvermeidliche Streitigkeiten zwischen Kunden und Unternehmern entstehen. Dadurch sehen wir eine Konkurrenzunterbrechung eintreten, die den Kleinbetrieb monopolartig gegen den Großbetrieb abgrenzt, freilich immer nur bis zu einem gewissen Niveau des Verdienstes, das sich theoretisch nicht fixieren läßt. Bei Übernahme einer ganzen Wohnungseinrichtung, z. B. im Werte von 6000 Mk., wird es gleichgültig sein, ob der eigene Gehilfe teurer arbeitet als der kleine Meister. Dazu kommt, daß die Etablierung wohl augenblicklich wegen der herrschenden Überfüllung, nicht aber des hohen Anlagekapitals wegen, schwierig ist. Braucht doch der bescheidene Anfänger zu einer ganzen Reihe von dekorativen Arbeiten kaum etwas mehr als Hammer und Kneifzange. Dies hat die wohlthätige Folge, dem Tüchtigen sein Weiterkommen zu erleichtern, andererseits den Übelstand, den Bodensatz von minderwertigen und unsocialen Elementen besonders stark vermehren zu helfen.

4. Ergebnis.

Wenn wir nun die praktischen Schlußresultate unserer Abhandlung ziehen, so sehen wir, daß principiell drei Gewerbegattungen auseinander zu halten sind:

1. Die sogenannten Quantitätsgewerbe, d. h. diejenigen, in denen die moderne Maschinentechnik die menschliche Arbeitskraft ganz oder teilweise vernichtet hat oder vernichten wird.

2. Die Gewerbe für persönliche Dienstleistungen.

Digitized by Google

3. Die sogenannten Qualitätsgewerbe, in welchen eine Maschinenkonkurrenz noch nicht oder überhaupt nicht zu befürchten ist und die daher als Ganzes parallel dem Volkszuwachs, der Specialisierung und dem Export in beständiger Zunahme begriffen sind. Welche Gewerbe außer dem Tapezierer- und Kunsthandwerk unter diese Kategorie fallen, werden nur Specialuntersuchungen bis in den kleinsten gewerblichen Handgriff herab aufklären.

4. Innerhalb des Tapeziergewerbes findet eine Konkurrenzunterbrechung zwischen Großbetrieb und Kleinbetrieb zu Gunsten des letzteren überall dort statt, wo es sich um Arbeiten handelt, die außerhalb der Werkstatt vorzunehmen sind und bei denen zugleich ein gewisses Verdienstniveau nicht überschritten wird; dadurch wird dem Handwerk eine Vorzugsstellung geschaffen, die ihm eine sichere, wenn auch bescheidene Existenz gewährt.

Der gewerbliche Mittelstand hat demgemäß zwei Feinde: die Maschine und den Kaufmann. Das erste Wort bedeutet teilweise oder ganze Vernichtung, das andere Abhängigkeit.

Da man nun ebensowenig dem genialen Stifte des erfindungsreichen Technikers Halt zu gebieten vermag, wie die geringste Beschränkung des gesunden Unternehmertums volkswirtschaftlich zulässig erscheint, so hat die Vermehrung der wirtschaftlich selbständigen Existenzen von unten herauf zu erfolgen und spitzt sich das eine Mal auf die socialpolitische Lösung der Kapitalsfrage, das andere Mal auf diejenige der Erziehungsfrage für das Handwerk zu.

Digitized by Google

VI.

Die Lage der Weißgerber und Lohgerber in Prenzlau.

Von

Dr. Gustav Mayer.

Prenzlau, die Hauptstadt der Uckermark, welche bekanntlich den äußersten Norden der Provinz Brandenburg einnimmt, ist am Unter-Uckersee gelegen, und zwar an der Stelle, wo mehrere Gräben aus dem See herausfließen, welche sich dann hinter der Stadt zu dem Ucker-Fluß vereinigen, der bei Ückermünde sich ins Haff ergießt. An diesen Gräben liegen die Gerbereien der Stadt, welche zu ihrem Betriebe eines fließenden Wassers bedürfen.

Die Einwohnerschaft Prenzlaus betrug 1699 : 3450, 1795 : 6225 und 1894 : 19 731 Personen. Im Jahre 1521 stand Prenzlau unter den Städten der Provinz an fünfter Stelle. Nur Brandenburg, Berlin, Cölln und Stendal waren größer. Heute dürfte es vielleicht die zwölfte Stelle der Einwohnerzahl nach einnehmen. Die Ursache dieses verhältnismäßigen Zurückbleibens der Stadt ist darin zu suchen, daß in ihr, abgesehen von zwei Eisengießereien, einer Schuhfabrik, einer Cigarrenfabrik und einer freilich recht bedeutenden Zuckerfabrik, keine Industrie mit ihren großen Arbeitermassen festen Fuß gefaßt hat. So mußte es kommen, daß Prenzlau von Orten wie z. B. Kottbus und Forst längst überholt ist.

Prenzlau ist zwar heute keine direkte Agrarstadt mehr; die Zahl der in der Stadt ansässigen Ackerbürger, welche früher zusammen das sogenannte Baugewerk bildeten, ist in den letzten Jahrzehnten bedeutend zurückgegangen. Aber auch heute noch leben die Bewohner der Stadt zum größten Teil von dem Verkehr mit der Bevölkerung des umliegenden Landes, welche aus einer

Digitized by Google

ziemlich günstigen Mischung von Besitzern, Pächtern und Bauern besteht. Die Verkehrsmittel der Neuzeit, insbesondere die Eisenbahn, sind dem Handel Prenzlaus wenig nützlich gewesen, da bei der Nähe Berlins und Stettins den Konsumenten der direkte Bezug ihrer Bedürfnisse aus diesen Städten hierdurch sehr erleichtert wurde.

Unter den städtischen Handwerkern nehmen die Gerber insofern eine charakteristische Stellung ein, als sie so gut wie gar nicht für den lokalen Markt produzieren. Es giebt in Prenzlau sowohl Weißgerber als Lohgerber. Die ersteren gerben ausschließlich Schaffelle, die letzteren hauptsächlich Rinderfelle, weit weniger die Felle von Pferden oder von Wild. Bis zum Jahre 1850 gab es in Prenzlau eine besondere Innung der Weißgerber und eine besondere der Lohgerber. Seit diesem Jahre haben sie sich vereinigt. Bei meinen Untersuchungen ergab sich aber ein so verschiedenartiges ökonomisches Bild für diese beiden Zweige der Gerberei, daß sie im folgenden besser gesondert betrachtet werden.

A. Die Weißgerber.

Es giebt gegenwärtig in Prenzlau 10 Weißgerbermeister, im Jahre 1628 waren es 4, im Jahre 1735 : 8. Genau dieselbe Zahl finden wir wieder in den Jahren 1802, 1813, 1828 und 1848. Die Schwankungen in der Zwischenzeit waren nicht sehr bedeutend und sind wohl meist auf keine allgemeineren Ursachen zurückzuführen. Nur daß nach den unglücklichen Kriegsjahren die Zahl der Weißgerbermeister 1808 auf fünf zurückgegangen war, mag erwähnt werden. Heute ist Prenzlau für die Weißgerberei eine der wichtigsten Plätze der Provinz. Diese Stelle verdankt es hauptsächlich der Einwanderung einiger kapitalkräftiger Meister aus Kirchhain in der Lausitz, einem Orte mit blühender Weißgerberei, welche gegen Ende der 60er Jahre stattfand. In den meisten benachbarten Städten, wo es früher noch Weißgerbereien gegeben hat, sind dieselben eingegangen. In Stettin, Stralsund, Greifswald, Pasewalk, Angermünde und Templin soll es heute überhaupt keine Weißgerber mehr geben. Auch die ländlichen Meister sind verschwunden. Es liegt dies an den Absatzbedingungen, welche für Prenzlau ganz besonders günstig sind, da sich am Orte sowohl bedeutende Fellhändler wie bedeutende Woll- und Lederhändler befinden, ohne deren Kredit kleinere Gerbereien sich schwer noch halten können.

Ihren Rohstoff beziehen die Prenzlauer Weißgerber nicht unmittelbar vom Produzenten, sondern vom Fellhändler. Die beiden bedeutendsten Fellhändler des Ortes sind ehemalige Weißgerber, von denen der eine seine Gerberei verkauft und der andere sie vermietet hat. Nur einer der Prenzlauer Gerbermeister bezieht die Felle direkt vom Lande. Er macht mit ca. 40 Gütern

Digitized by Google

der Umgegend Kontrakte, durch welche diese sich verpflichten, alle Felle von Schafen, die während der Dauer des Kontraktes fallen, zu einem monatlich festgesetzten Durchschnittspreise an ihn zu verkaufen. Er fährt auf den Gütern herum und holt sich die Felle ab. Zu diesem Zwecke besitzt er ein eigenes Fuhrwerk. Die Kosten desselben schlägt er dadurch heraus, daß er zwölf Morgen Ackerland bestellt, welche ihm seinen Kartoffelbedarf decken und noch soviel Roggen liefern, daß er aus dem Erlös den Hafer für die Pferde und den Lohn für den Tagelöhner, den er in der Landwirtschaft beschäftigt, bestreiten kann.

Der Bezug an Schaffellen vom Schlächter ist sehr gering und kommt nicht in Betracht. Der Gerber kauft die Felle vom Händler nach Gewicht. Gegenwärtig kostet der Centner trockener Wollfelle etwa 33—35 Mk. Die Felle werden ganz roh und unvorgearbeitet bezogen. Die Bearbeitung geschieht ausschließlich mit den Händen; Maschinenbetrieb giebt es in Prenzlau noch nicht. In der eigentlichen Weißgerberei hat er überhaupt noch nicht Platz gegriffen und wird es auch in der Zukunft nicht können, wie sowohl die kleinen Prenzlauer Gerbermeister als auch der Inhaber einer der ersten Berliner Großbetriebe versicherten. Dagegen verwendet man Maschinen in der Farben- und Lackledersabrikation. Die eigentlichen Weißgerber ziehen sich darum von dieser Thätigkeit immer mehr zurück. Übrigens bearbeiten derartige Fabrikanten meist die von den Weißgerbern vorher erstandenen fertigen Felle.

Bei einer vom deutschen Weißgerberverbande 1891 angestellten Erhebung[1] ergab sich, daß von 289 Betrieben nur 50 mit elementarer Kraft arbeiteten. Die Mehrzahl der Maschinen wird aber nicht einmal in dem eigentlichen Weißgerbereibetrieb, sondern nur für untergeordnete Nebenarbeiten benutzt, wie selbst von socialdemokratischer Seite zugestanden wurde. Der Inhaber eines Berliner Großbetriebs sagte mir, daß er auch ohne Dampfkraft fertig werden würde. Hie und da sind freilich Abziehmaschinen, Stollmaschinen, Scheermaschinen ꝛc. in Anwendung gelangt; sie sind bisher aber noch recht unvollkommen und haben sich wenig bewährt. In der Weißgerberei besteht nicht die Gefahr, daß die Handarbeit in irgend welchem größeren Umfange von der Maschine verdrängt werden könnte.

Der Einkauf geschieht im allgemeinen gegen bar. Jedoch gewähren die Fellhändler des Ortes ihren Kunden auch gern einen dreimonatlichen

[1] Lohn- und Arbeitsverhältnisse im deutschen Weißgerbergewerbe im Jahre 1891. Ergebnis der vom deutschen Weißgerbereiverbande veranstalteten statistischen Erhebungen. Zusammengestellt und bearbeitet von H. Bock; Altenburg o. J.

Digitized by Google

Kredit gegen Ausstellung eines Wechsels, welcher oft noch prolongiert werden muß. Dadurch büßen die kleineren Weißgerber aber von ihrer Unabhängigkeit dem Händler gegenüber ein und sind nicht recht imstande, fehlerhafte Ware vorkommenden Falls zurückzuweisen. Genossenschaftlich sind die Prenzlauer Weißgerber beim Einkauf noch nicht vorgegangen. Sie erklären das einfach für unmöglich wegen der Verschiedenheit der Felle und der Wolle, der verschiedenen Quantitäten, deren ein jeder bedarf und der sehr verschiedenartigen Kreditfähigkeit eines jeden. Die kleinen Meister, welche ohne ein bedeutendes Kapital arbeiten, wären auch nicht im stande, von neuem einzukaufen, bevor sie die verarbeiteten Vorräte abgesetzt hätten. Gerade bei schlechter Konjunktur würde dieser Fall häufig eintreten.

Bisher sind in Prenzlau erst vereinzelt überseeische Felle verarbeitet worden. Man glaubt aber, bei der großen Einschränkung, welche die Schafzucht infolge der schlechten Wollpreise auf den Gütern der Umgegend erfahren hat, daß man über kurz oder lang zu ihrer Bearbeitung wird übergehen müssen. Speciell von den argentinischen Schafhäuten behaupten die Prenzlauer Gerber, daß infolge der geringen Pflege, welche dort angewandt wird, die Wolle sehr leicht und das Leder häufig schadhaft sei. Die Käufer kämen trotz der billigen Preise vielfach nicht auf ihre Kosten. An Qualität erreiche die Ware die einheimische niemals. Beim Einkauf derselben würde ein genossenschaftliches Vorgehen übrigens weniger ausgeschlossen erscheinen. Die Gerber in Kirchhain haben gegenwärtig einen Versuch derart gemacht, über dessen Erfolge sich aber noch nichts sagen läßt.

Im allgemeinen wird das Jahr hindurch gleichmäßig gearbeitet. Die Entlassung von Arbeitern wegen schlechter Konjunktur ist selten.

Was den Absatz der fertigen Produkte betrifft, so muß man in der Weißgerberei zwischen dem Verkauf der Wolle, die auf den Häuten gesessen hatte, und dem der gegerbten Felle unterscheiden.

Die Wolle wird sowohl von Händlern wie auch von sächsischen und thüringischen Fabrikanten gekauft. Die Händler entnehmen dieselbe gegen bar, die Fabrikanten zumeist gegen dreimonatlichen Kredit. Das Leder geht meist auf die Messe nach Leipzig oder Frankfurt, besonders die größeren Geschäfte setzen aber auch direkt an Händler ab.

In Bezug auf die Kreditverhältnisse wäre zu bemerken, daß die wohlhabenderen Meister, welche sich selbst aber auch schon nicht mehr als Handwerker sondern als Kaufleute betrachten, den Kredit der Reichsbank benutzen, wo sie ein Depositum haben. Die kleinen Meister dagegen klagen über die mangelhafte Krediteinrichtung. Der am Ort bestehende Vorschußverein nach Schulze-Delitzsch genügt ihnen nicht, da er nur viertel-

Digitized by Google

jährlichen Kredit gewährt, während es häufig viel länger dauert, bis sie ihre Waren abgesetzt haben und zur Zurückerstattung des Anlehens imstande sind. Außerdem können sie Summen in der Höhe, wie sie es nötig haben, beim Vorschußverein nicht erhalten, und ein Kredit zu 6% erscheint ihnen auch sehr kostspielig. Sie ziehen es darum vor, die Felle dem Händler schuldig zu bleiben und diesen nach dem Verkauf derselben zu befriedigen.

Im Jahre 1888 gab es in der Weiß- und Lohgerberei zusammen in Prenzlau noch 45 Lehrlinge; heute ist ihre Zahl auf 6 zurückgegangen. Der Grund hierfür liegt darin, daß sich für die jugendlichen Arbeiter in den Fabriken Gelegenheit bietet, von Anfang an einen höheren Lohn zu erhalten. Da der Weißgerbereibetrieb aber überhaupt leicht zu erlernen ist, so zieht man es vor, als Tagelöhner einzutreten und bei einer Veränderung der Stellung es dann möglichst bald auf Gesellenlohn zu bringen. Vor einigen Jahren wurde in einer der größeren Prenzlauer Gerbereien infolge günstiger Konjunktur mit einem Male eine beträchtliche Anzahl von Lehrlingen angestellt. Dieselben lernten aus; inzwischen waren die Zeiten schlechter geworden, und sie fanden keine Stellung. Dies Beispiel hat abschreckend gewirkt.

Eine Fachschule besteht nicht am Orte. Die Lehrlinge besuchen nach Feierabend die Fortbildungsschule. Lehrgeld ist nicht üblich. Dagegen erhalten die Lehrlinge im ersten Jahre der dreijährigen Lehrzeit wöchentlich 4,50 Mk., im zweiten Jahre 5,50 Mk., im dritten Jahre 6,50 Mk. Kostgeld. Die Lehrlinge sind auf Verpflegung und Wohnung außerhalb des Hauses angewiesen.

Die Arbeitszeit in den Prenzlauer Gerbereien ist eine elfstündige, sie währt von 6 Uhr morgens bis 7 Uhr abends mit einer ganzstündigen und zwei halbstündigen Pausen. Länger wird nie gearbeitet. Die Durchschnittsarbeitszeit für die Weißgerberei beträgt in Deutschland 10½ Stunden. Das Verhältnis der Zahl der Gesellen zu der der Lehrlinge ist in der deutschen Weißgerberei wie 9 : 2.

In der Weißgerberei werden in Prenzlau gegenwärtig 72 erwachsene männliche Arbeiter beschäftigt, von denen 33 als Gerbergesellen bezeichnet werden. Dazu kommen noch 10 Arbeiterinnen, welche mit dem Ausrupfen und Sortieren der Wolle zu thun haben. Die Lohnform ist fast durchweg Zeitlohn, nur ganz vereinzelt kommt Accordlohn vor. Der Wochenlohn der Gesellen übersteigt selten den Betrag von 13,50 Mk. Löhne von 15 oder gar 18 Mk. bilden völlig die Ausnahme, die Tagelöhner stehen sich auf 12 Mk., die Frauen auf 8 Mk. in der Woche. Diese Löhne erreichen nicht den in der Weißgerberei üblichen Durchschnittslohn, welcher 1891, seit

Digitized by Google

welchem Jahre die Löhne eher gestiegen als gefallen sind, 15,05 Mk. für den Gesellen, 12,78 Mk. für den am Zeug und 11,84 Mk. für den bei Nebenarbeiten beschäftigten Tagelöhner betrugen. Seit 1882 sind die Löhne in der deutschen Weißgerberei allgemein höhere geworden, um ein geringes auch in Prenzlau.

Die kleineren Meister in Prenzlau beschäftigen auch heute noch vorwiegend Gesellen. Da sie nicht imstande sind, eine Arbeitsteilung konsequent durchzuführen, so können sie die gründlicher und vielseitiger geschulten Gesellen nicht wohl entbehren. Von den drei Weißgerbereibetrieben, welche mehr als zehn Arbeiter beschäftigen, sind dagegen in dem einen nur ungelernte Tagelöhner thätig, in dem zweiten befinden sich unter den 14 männlichen Arbeitern 2 Gesellen, während in dem dritten das Verhältnis der Gesellen zu den Tagelöhnern sich immerhin noch wie 8 : 5 stellt. In der Glacégerberei, wo der Betrieb schwerer zu erlernen ist, sind die Löhne etwas höher. Ein Geselle bezieht hier einen Wochenlohn von 16,50 Mk., der bei Stückarbeit auf 20 Mk. steigen kann. Der Durchschnittslohn in der deutschen Glacégerberei betrug 1891 20,06 Mk. für den Gesellen. Die eine Glacégerberei, welche in Prenzlau besteht, beschäftigt 8 Gesellen und 5 Arbeiter. Der Inhaber eines entsprechenden Berliner Großbetriebs mit mehreren hundert Arbeitern sagte mir, daß bei ihm fast nur gelernte Gerbergesellen thätig seien. Denn würde er sich Tagelöhner anlernen, so würden diese doch, sobald sie eingearbeitet seien, dieselben Löhne wie die Gesellen beanspruchen. Daß die Gesellen Kost und Logis erhalten, kommt in Prenzlau nicht mehr vor. Von 86 Orten mit Weißgerbereibetrieb war eine solche teilweise Naturallöhnung der Gesellen 1891 nur noch in 28 Orten üblich, während es 1882 von 58 Orten noch in 31 der Fall war.

Seit wann die Innung der Prenzlauer Weißgerber besteht, ließ sich weder aus dem Innungsarchiv noch aus der alten Stadtchronik[1] feststellen. Die älteste Angabe, die sich finden ließ, war ein Privileg Friedrich Wilhelms I. vom Jahre 1735. Das Archiv der Lohgerberinnung ist überhaupt verloren gegangen. Die Lohgerber bilden, wie bereits erwähnt wurde, seit 1850 mit den Weißgerbern zusammen eine Innung. Sämtliche Innungsmeister, der Obermeister an der Spitze, sind darüber einig, daß der einzige Zweck der Innung eigentlich heute nur noch der sei, einmal im Jahre zusammenzukommen und das aus den Beiträgen angesammelte Geld vergnügt zu vertrinken. Wie wenig ernst die Überwachung der regulären Ausbildung genommen

[1] Seckt, J. S., Versuch einer Geschichte der uckermärkischen Hauptstadt Prenzlau. 2 Teile, Prenzlau 1785—87.

Digitized by Google

wird, erhellt daraus, daß der Sohn eines Innungsmitgliedes an ein und demselben Tage ohne Prüfung zum Gesellen und Meister gemacht wurde. Einige jüngere Gerbermeister gehören auch garnicht mehr der Innung an. Der Grund für die Bedeutungslosigkeit der Innung bei den Gerbern mag wohl hauptsächlich darin liegen, daß sie absolut keine Gründe haben, sich gegenseitig nur irgendwie zu überwachen oder einzuschränken. Da sie nicht vom lokalen Markt abhängen, so besteht auch zwischen ihnen keine Konkurrenz.

Schon in früheren Jahrhunderten soll es eine Geselleninnung bei den Weißgerbern gegeben haben. Jedoch ließ sich darüber nichts in Erfahrung bringen. Heute besteht in Prenzlau eine Zahlstelle des Verbandes der Lederarbeiter Deutschlands, welchem nicht nur die meisten Gesellen, sondern auch ein Teil der Tagelöhner angehören. Der Verband hat seinen Sitz zu Berlin. Als seinen Zweck giebt er an; die materiellen, gewerblichen und geistigen Interessen seiner Mitglieder zu fördern und zwar durch Gewährung von Reiseunterstützung, von Unterstützung im Notfall, durch Pflege der Berufsstatistik, Regelung des Arbeitsnachweises und Herbergswesens, durch Förderung der Agitation ꝛc. Der Verband giebt ein „Vereinsblatt" heraus, welches in vorwiegend sachlicher Weise die Interessen der Lederarbeiter vertritt. Der Verband bezeichnet sich selbst als unpolitisch. Gegenwärtig hat er Fragebogen in Bezug auf eine Arbeitslosenstatistik ausgeschickt. In 289 Betrieben, auf welche sich die Erhebungen des deutschen Weißgerberverbandes von 1891 erstreckten, gehörten von 2086 Gesellen 1892, d. i. 66,73% dem Verbande an. Der deutsche Weißgerberverband ist vor 2 Jahren in den Verband der Lederarbeiter Deutschlands aufgegangen. Als charakteristisch ist zu bemerken, daß die Begriffe Geselle und Arbeiter wenigstens in Prenzlau garnicht mehr sehr streng unterschieden werden. Man betrachtet sich neuerdings auch in seinen Interessen als durchaus solidarisch, wozu der Verband der Lederarbeiter Deutschlands viel beigetragen hat.

Während die Saffiangerberei einerseits wegen der nur beschränkten Nachfrage andererseits aber ebenso wie die Glacégerberei besonders wegen der zum Betrieb notwendigen größeren Kapitalintensität im ganzen zum Großbetrieb übergegangen ist, ist in der eigentlichen Weißgerberei in Deutschland das Kleinhandwerk noch durchaus vorherrschend. Unter 278 Betrieben, auf welche sich die Erhebungen des deutschen Weißgerberverbandes erstreckten, gab es im Jahre 1891:

54	mit 1	Gesellen	
55	„ 1—2	„	
77	„ 2—5	„	
43	„ 5—10	„	
27	mit 10—20	Gesellen	
16	„ 20—50	„	
5	„ über 50	„	
1	„ „ 100	„	

Digitized by Google

Die Zahl der Arbeiter, welche nicht gelernte Gerber sind, ist freilich bei dieser Tabelle nicht mit angegeben, was den Wert derselben bedeutend beeinträchtigt.

Gegenwärtig leidet die Weißgerberei allgemein ganz ebenso wie die Landwirtschaft durch die Entwertung der Wolle. Der Preis der rohen Häute ist nicht entsprechend den Wollpreisen gefallen. Auch die Lederpreise haben sich stabiler erhalten. Die Wolle ist aber bei weitem der wertvollste Teil an einer Schafhaut. Nicht etwa der mangelhafte Absatz für das Leder ist also die Ursache der gegenwärtigen Notlage, sondern die überaus niedrigen Wollpreise. Viele Wollhändler haben sich von dem Handel mit Gerberwollen ganz zurückgezogen und kaufen fast nur noch beste Qualitäten, weil sie bei diesen wenigstens sicher sind, einen Absatz zu finden. Denn die Fabrikation kann für die wertvollsten Tuche der inländischen Wolle nicht entbehren. Der Preis der langen Gerberwolle betrug für den Centner 1886: 130 Mark, 1890: 118 Mark und 1894: 80 Mark. Das Leder ist nicht voll in demselben Maße Welthandelsartikel wie die Wolle. Die Preisveränderungen sind deshalb langsamer und der Preis überhaupt ist viel weniger veränderlich. Daß der Preis der rohen Haut fast nur von ihrem Wollgehalt abhängt, zeigt das folgende Beispiel. Unmittelbar nach der Schur kostet ein Schaffell ca. 50 Pfennig, darauf steigt der Preis aber monatlich um 35—40 Pfennig.

Infolge der niedrigen Wollpreise haben viele Güter ihren Schafbestand bedeutend eingeschränkt, und besonders die kleinen Gerber klagen darum über zeitweilig mangelnden Rohstoff. Der Grund für ihre Klagen scheint mir jedoch nicht darin zu liegen, worin die kleinen Meister ihn suchen; denn vom Händler werden sie jederzeit so viele Felle, wie sie gebrauchen, erhalten können, und die größeren Meister klagen auch gar nicht über Fellmangel. Der Grund liegt vielmehr in dem schleppenden und schwierigen Absatz der Wolle, in welcher das geringe umlaufende Kapital des kleinen Meisters investiert ist. Es fehlt ihm einfach an Geld, um neue Häute einzukaufen. Dies erscheint mir als der wesentlichste Punkt für die Notlage der kleinen Weißgerbermeister.

Sie selbst klagen auch noch über den großen Konsum an Shoddywaren. Wenn diese aus Lumpen hergestellten Stoffe nicht verarbeitet würden, wäre der Gebrauch an roher Wolle nach ihrer Meinung um so viel größer und die Preise würden vielleicht entsprechend steigen. Sie verlangen darum, daß ebenso wie Margarine auch aus Shoddywollen hergestellte Kleidungsstücke ausdrücklich unter diesem Namen verkauft werden sollen.

Digitized by Google

Die Hoffnung, daß die Weißgerberei, wenigstens insoweit sie einfach weißes und braunes Leder herstellt, sich als Handwerk wird halten können, ist entschieden nicht ungerechtfertigt. Denn sie hat nicht in demselben Maße, wie die Lohgerberei, von der Konkurrenz der Händler zu leiden; eine Überlegenheit der Großindustrie ist nicht vorhanden, und unter den niedrigen Wollpreisen leiden die größeren Betriebe eben so sehr wie die kleinen. Freilich kann gerade den letzteren wegen ihres Kapitalmangels ein noch langes Andauern der gegenwärtigen Krisis verhängnisvoll werden. Mit diesem Umstande ist zu rechnen. Nicht sowohl als Handwerker sondern als Wollhändler sind die Weißgerber in Gefahr zu Grunde zu gehen. Könnte man ihnen das Risiko des Wollgeschäftes, welches ihnen freilich in guten Zeiten ihr Haupteinkommen geliefert hat, abnehmen, so wäre ihnen geholfen. Freilich müßte auch noch für billigeren und längeren Kredit gesorgt werden, um den Gerber vom Fellhändler unabhängiger zu machen. Dies ist aber ein Gebiet, auf dem wirkliche Verbesserungen gute Aussicht auf Erfolg haben können.

B. Die Lohgerber.

Ein um sehr viel anderes Resultat ergab sich mir bei der Untersuchung der Lage der Lohgerber. In Prenzlau giebt es gegenwärtig 5 Lohgerbermeister; außerdem beschäftigt die Schuhmacherinnung einen Gerbergesellen. Bei einer Aufzählung der Gewerke der Stadt vom Jahre 1626 wird gar kein Lohgerber genannt. Dies erklärt sich daraus, daß in früherer Zeit die Schuhmacher zugleich Lohgerber waren und sich ihr Leder selbst herstellten. Sie besaßen dazu ein eigenes Grundstück, den sogenannten Gerberhof. Alle Prenzlauer Gerbermeister, die Weißgerber ebenso wie die Lohgerber, sind übrigens Hauseigentümer.

Ihren Rohstoff beziehen die Lohgerber hauptsächlich vom Fellhändler, nur einen geringen Teil, von 200 Fellen vielleicht 30, vom Fleischer. Jeder Gerber bezieht von bestimmten Fleischern seine Felle, so daß hierbei fast gar keine Konkurrenz stattfindet. Im allgemeinen nehmen sie beim Händler einen Kredit in Anspruch, wenn Barzahlungen auch gerade keine Ausnahmen bilden. Die Verzinsung richtet sich häufig nach dem Bankdiskonto. Der Gerber erhält die Felle völlig roh. Meist wird auf Vorrat und zwar das ganze Jahr hindurch gleichmäßig gearbeitet. Früher wurde in Prenzlau auch Roßleder hergestellt; wegen der Konkurrenz der großen holsteinischen Gerbereien hat man es aber aufgegeben. Auch mit Wildleder war kein Erfolg zu erzielen.

Digitized by Google

Der Absatz der Felle geschieht entweder an Prenzlauer oder an auswärtige Lederhändler, oder man schickt sie nach Berlin aufs Kommissionslager. In guten Zeiten, wenn auf schnellen und lohnenden Verkauf zu rechnen ist, sendet man die Ware lieber auf die Messe nach Leipzig, da man beim direkten Verkauf die 3 %, welche dem Kommissionär zufallen, erspart. In schlechten Zeiten sieht sich jedoch der Gerber auf der Messe gezwungen, sein Produkt zu dem billigsten Preise loszuschlagen, wenn er dasselbe nicht unverkauft wieder zurückbringen will. Dazu wird er sich aber selten entschließen, da er oft den Händler aus dem Erlöse wird befriedigen müssen und auch zum neuen Einkauf von Fellen wieder Kapital gebraucht. In solchen Zeiten pflegt er dann die Messe nicht zu besuchen. An Schuhmacher und Sattler des Ortes wird vielleicht 5 % des hergestellten Leders verkauft. Der Grund für diesen geringen Absatz an die Konsumenten des Ortes liegt in der Unfähigkeit der Lohgerber, mit den Handlungsreisenden von Berliner Ledergeschäften, welche Stadt und Land überschwemmen, erfolgreich zu konkurrieren. Der Verkauf geschieht zumeist auf Kredit, wobei der Gerber keine Zinsen erhält, während er doch selbst, wenn er Waren bezieht und nicht sogleich bezahlt, Zinsen zahlen muß.

In Bezug auf die Kreditverhältnisse und das Lehrlingswesen ist auf das bei der Weißgerberei Bemerkte zu verweisen, ebenso in Bezug auf die Dauer der Arbeitszeit. Die Zahl der in der Lohgerberei in Prenzlau beschäftigten Gesellen ist 17, die der Arbeiter 5. Die Löhne sind um ein geringes höher als in der Weißgerberei. Ein Geselle erhält wenigstens 14 Mark, ein Arbeiter 12,50 bis 13 Mark. In einem Betriebe wird nach Accord gearbeitet.

Mit Recht klagen die kleinen Lohgerber über die gedrückte Lage ihres Handwerks. Einige sprachen mir gegenüber ganz offen aus, daß sie einen hoffnungslosen Kampf kämpften. Und leider ist es so. Es ist aber gar nicht so sehr die Maschine, der gegenüber der handwerksmäßige Betrieb nicht mehr Stand halten könnte als überhaupt die ganze weltwirtschaftliche Organisation des Marktes, in welcher der kleine Lohgerbermeister nicht mehr bestehen kann. Während z. B. die großen holsteinischen Gerbereien aus den in Hamburg eintreffenden Fellladungen unmittelbar ihren Bedarf erstehen, während diese Großbetriebe jede Konjunktur ausnutzen und die allgemeine Geschäftslage jederzeit überblicken können, sind die kleinen Lohgerber auf Zwischenhändler angewiesen, welche höhere Preise beanspruchen, und von deren Kredit sie abhängen.

Aber nicht nur das Rohmaterial sondern auch die Arbeitskraft kommt dem Gerbermeister teurer zu stehen, als dem Inhaber eines Großbetriebes.

Digitized by Google

Denn wenn der letztere auch weit mehr Arbeiter beschäftigt und höhere Löhne zahlt, als der kleine Meister, so kann er doch schon allein vermittelst der Arbeitsteilung viel mehr und ungleich schneller produzieren als dieser.

Verstärkt wird die Überlegenheit des Großbetriebes noch durch die Benutzung des Quebrachoholzes als Gerbmittel, mit dessen Hilfe der Gerbprozeß anstatt Monate nur noch Wochen dauert, die Produktion enorm beschleunigt und der Umsatz vervielfacht wird. Der Großbetrieb wird dadurch natürlich in den Stand gesetzt, noch billiger zu produzieren als bisher. Diese Vorteile des Quebrachoholzes als Gerbmittel fallen für den Kleinbetrieb fort. Im allgemeinen behauptet der nach alter Methode arbeitende kleine Gerbermeister freilich, daß die Eichenlohe als Gerbmittel viel besser sei, und daß er solide Ware herstellen wolle. Die Thatsache an sich ist nach der Aussage von Autoritäten richtig. Die Gründe, aus denen der Handwerker hier aber verfährt, sind in der That ganz andere. Dies ersieht man aus der Antwort eines Gerbermeisters auf meine Frage, warum er nicht Quebracho benutze und das Gerbverfahren dadurch abkürze. Er sagte mir nämlich ganz offen: „Lieber Herr, es geht ja schon bei dem alten Verfahren viel zu schnell". Dem kleinen Meister fehlt eben die Sicherheit des Absatzes. Der Markt bedarf seiner nicht mehr, besonders wenn er Preise beansprucht, bei welchen die Produktion noch wirtschaftlich lohnend für ihn sein soll, und die muß er doch schließlich verlangen können.

Der kleine Lohgerber ist heute nicht mehr im stande, beim Sattler und Schuhmacher mit dem Lederhändler zu konkurrieren. Dieser entsendet seine Reisenden bis in die kleinsten Dörfer, und der direkte Absatz des Gerbers an diese seine natürlichen Abnehmer hat schon heute fast aufgehört. Auch mit den Engros-Lederhändlern verliert er immer mehr die Fühlung, da diese lieber feste Kontrakte mit Großbetrieben schließen, bei denen sie stets sicher sind, ihren Bedarf befriedigen zu können. Höchstens beziehen sie noch vom Kommissionär das Leder des kleinen Gerbers. Dieser aber kann sich nicht viel um die Konjunkturen kümmern, sondern muß aus Kapitalmangel seine Waren möglichst bald zu verkaufen trachten.

Daß ein Zoll auf Quebrachoholz und andere ausländische Gerbstoffe dem kleinen Gerber auf die Dauer helfen würde, darf als ausgeschlossen gelten. Die Lederpreise würden freilich infolge der Verteuerung der Gerbstoffe steigen, die Produktion des Großbetriebs würde verlangsamt oder zum wenigsten kostspieliger werden, der Kleinbetrieb infolgedessen anscheinend konkurrenzfähiger sein. Dabei vergißt man aber dreierlei. Erstens würde eine Verteuerung der Gerbstoffe, die natürlich eintreten würde, und welche die Landwirtschaft im Interesse ihrer Schälwaldungen auch erwartet, die

Digitized by Google

Steigerung der Lederpreise für den Gerber vollkommen ausgleichen. Sodann würde die bei einem etwas höheren Zoll auf Gerbstoffe unvermeidliche Schädigung unseres Lederexports preisdrückend wirken. Vor allem aber wäre unser Großhandel, wie er schon jetzt zugiebt, bei einer derartigen Steigerung der Lederpreise seit langen Jahren zum erstenmale wieder im stande, amerikanisches Leder erfolgreich zu importieren.

Es ist gar sehr erklärlich, daß man nach Mitteln sucht, einem untergehenden Berufszweige zu helfen, und es ist nur allzu menschlich, daß man sich an eine bestimmte und nicht allzu schwer erreichbare Forderung anklammert, und sich selbst einredet, sie könne wirklich gründlich helfen, mag dieses Heilmittel nun Befähigungsnachweis, Quebrachozoll oder Getreidekontingentierung heißen. Die wissenschaftliche Forschung wird aber immer nüchtern und affektlos prüfen müssen. Thun wir dies, so kommen wir zu dem Resultate, daß die Lohgerberei als Handwerk untergehen muß, wenn es ihr nicht gelingt, durch genossenschaftlichen Zusammenschluß beim Einkauf und Verkauf für sich die Vorteile und insbesondere die Kapitalsintensität des Großbetriebs zu erlangen. Dies ist aber bei dem heutigen intellektuellen Niveau der Lohgerber recht aussichtslos.

Digitized by Google

VII.

Die Klempnerei in Stadt und Kreis Salzwedel.

Von

O. Wiedfeldt.

1. Einleitung.

Die Unterſuchungen über die Lage eines Handwerkes und ſein Konkurrieren mit dem Großbetriebe haben meiſtens mit der Schwierigkeit zu kämpfen, daß dieſes Ringen zwiſchen Klein- und Großbetrieb von vielerlei Momenten beeinflußt wird, die das Ergebnis des Kampfes mehr oder minder ſtark modifizieren, ohne daß es möglich wäre, den Einfluß dieſer mitwirkenden Faktoren genau zu beſtimmen. Am meiſten von allen dieſen Momenten ſtört vielleicht die Thatſache, daß faſt überall mit dem Vordringen des Großbetriebes und dem Beginn ſeines Kampfes gegen das Kleingewerbe eine ſchnelle Veränderung des alten Abſatzgebietes Hand in Hand geht. Die Verhältniſſe von Berlin, das im Jahre 1800 erſt 172132, im Jahre 1860 ſchon 493394 und 1892 bereits 1657034 Einwohner zählte, ſind doch nur ein Beiſpiel im großen für das, was ſich im kleinen faſt überall wiederholte.

Um ſo größeres Intereſſe darf daher vielleicht eine Unterſuchung über die Lage eines Handwerkes in einer kleinen Stadt und dem zugehörigen Kreiſe beanſpruchen, in denen die Bevölkerung innerhalb der letzten 100 Jahre eine nur ſehr langſame und gleichmäßige Vermehrung erfahren hat, in denen alſo eine plötzliche, mit Wucht auf das alte Kleingewerbe einwirkende Veränderung des Abſatzgebietes niemals Platz gegriffen hat. Im Jahre 1801 zählte der Kreis Salzwedel, der ſich etwa als Abſatzgebiet der gleichnamigen Kreisſtadt darſtellt, 25644 Einwohner; 1846 belief ſich ihre Zahl auf

Digitized by Google

45 487 und 1894 auf 51 475, sodaß also in dem Zeitraum von beinahe 100 Jahren die Bevölkerung sich gerade verdoppelt hat. In der ersten Hälfte des Jahrhunderts stellt sich die Zunahme auf 1,5 Prozent jährlich, in der zweiten nur auf 0,5 Prozent, sodaß gegenüber dem starken und sprunghaften Anschwellen der Bevölkerung in größeren Städten hier nur ein langsames und immer langsamer werdendes Weiterwachsen zu verzeichnen ist.

Klein sind die Verhältnisse, in welche diese Untersuchung hineinführt; beschäftigte doch die Klempnerei selbst in der Blütezeit des Gewerbes im ganzen Kreise nur 33 Personen. Aber die Verhältnisse sind nicht nur klein, sie sind auch typisch; was hier für Salzwedel dargelegt wird, hat zum mindesten für die kleinen Städte der Altmark, der Priegnitz und des südlichen Teiles von Mecklenburg die gleiche Geltung. Im übrigen muß die Arbeit versuchen, was ihr an Extensität und Ausdehnung des Gebietes abgeht, durch Intensität und Eindringen ins Detail wieder einzubringen.

Zu diesem Zweck habe ich sämtliche Klempner des Kreises persönlich aufgesucht und ausgefragt, habe bei einigen Stadtverordneten, bei dem Stadtsekretär und sonstigen urteilsfähigen Personen sorgfältige Erkundigungen eingezogen; außerdem wurde mir durch die persönliche Liebenswürdigkeit des Kreissekretärs Einsicht in verschiedene Akten des Königlichen Landratsamtes verstattet. Das meiste verdanke ich den ausführlichen Mitteilungen eines früheren Klempners, jetzigen Rentners, bei dem ich während meiner Schülerzeit in Pension war, sodaß ich auch mit der Technik dieses Gewerbes durch praktische Anschauung einigermaßen vertraut bin. Abgesehen von den amtlichen Statistiken, denen ich einzelne Zahlenangaben entnommen habe, konnte ich kein gedrucktes Material benutzen, so daß die Arbeit ganz und gar auf persönlichen Mitteilungen und eigenem Sehen beruht. Bevor ich nun in die Materie selbst gehe, sei es mir gestattet, ein paar Worte über die Klempnerei im allgemeinen zu sagen und die Entwicklung dieses Gewerbes in Anlehnung an das Buch der Erfindungen kurz zu skizzieren.

2. Technik, Entstehung und Entwicklung der Klempnerei.

Die Klempner gehören zur Metallwarenindustrie und unterscheiden sich von verwandten Gewerben, wie den Kupferschmieden und Schlossern wesentlich nur durch den Rohstoff, welchen sie verarbeiten: die Metallbleche. Die Klempnerei ist ein verhältnismäßig junges Gewerbe. Im Altertum gab es eine Blechwarenindustrie nicht, und konnte es nicht geben; denn man gebrauchte das Eisen ausschließlich zu scharfen, schneidenden Instrumenten, während die Kunst, es als Blech zu benutzen, noch unbekannt war. Erst

Digitized by Google

im Mittelalter bildeten sich Gewerbe heraus, welche sich auf die Bearbeitung von Eisenblech, von Kupfer und Messing verstanden. Es sind dies die Harnischmacher und Plattner einerseits und die Kupferschmiede andererseits. Die Bearbeitung der Bleche, also des verzinnten Eisenbleches, fiel größtenteils dem Schmied zu, welcher die Verzinnung schmiedeeiserner Gefäße in der Weise bewerkstelligte, daß er das geschmolzene Zinn mit Werg auf die heiß gemachte Fläche rieb. So lange dies Verfahren noch so umständlich und primitiv war, konnte sich natürlich hierauf kein eigenes Gewerbe aufbauen. Erst als man eine bessere Methode der Verzinnung fand, also mit der Erfindung des Weißblechs, wie man das verzinnte Eisenblech im Gegensatz zum unverzinnten, dem Schwarzblech, nennt, war die Grundlage einer Blechwarenindustrie und damit der Klempnerei im heutigen Sinne des Wortes gegeben. Diese Erfindung wurde Anfang des 17. Jahrhunderts von Deutschen gemacht und soll frühzeitig in Böhmen ausgeübt worden sein, von wo sie 1620 nach Sachsen kam, um sich dann nach Frankreich und England weiter zu verbreiten.

Auf diesem Punkt blieb das Gewerbe etwa ein Jahrhundert lang stehen, bis Mitte des vorigen Jahrhunderts in England der wichtigste Fortschritt in der Blechwarenindustrie gemacht wurde. An die Stelle des Hammers, welcher bis dahin zum Pressen und Glätten des Eisens verwendet wurde, trat das Walzwerk; der Rohstoff der Klempnerei wurde nicht nur billiger, sondern vor allem gleichmäßiger und besser. Einen weiteren Fortschritt in ihrer Technik bedeutet die Erfindung der Drehbank im Jahre 1816 zu Paris, der ersten Maschine in der Blechwarenindustrie. Gefäße und sonstige vertiefte Gegenstände brauchten jetzt nicht mehr durch einzelne Hammerschläge ausgetrieben zu werden, sondern konnten schneller, schöner und wohlfeiler auf der Drehbank durch Drücken nach einem Modell hergestellt werden. Hierzu kamen in unserem Jahrhundert noch weitere Erfindungen von Arbeitsmaschinen, ferner die Hinzunahme neuer Arbeitsmaterialien, wie des Zinks und dergleichen, und es folgte dann zuletzt eine specialisierte Teilung der großindustriellen Klempnerei in Lampenfabrik, Theemaschinenfabrik, Laternenfabrik u. s. w. Will man diese ganze Entwicklung unserer Industrie kurz charakterisieren, so muß man an den Anfang der Reihe jenen Schmied stellen, der mühsam mit Werg in einem halben Tage seinen Eimer verzinnt, und an das Ende eine moderne Lampenfabrik, die Klempner, Gürtler, Drücker, Dreher, Gelb-, Zinn-, Zinkgießer, Bronzierer, Lackierer u. s. w. beschäftigt, oder jene amerikanische Fabrik, die Zinnbüchsen direkt aus einem massiven Zinnblock drückt, und zwar einige Dutzend in der Minute.

Digitized by Google

3. Statistik der Klempnerei in Kreis und Stadt Salzwedel.

Wenn wir nun zur Klempnerei in Kreis und Stadt Salzwedel übergehen, so wird es sich zunächst um ihre dortige geschichtliche Entwicklung in unserem Jahrhundert handeln. Eine kurze Übersicht hierüber vermag die nachfolgende Statistik zu geben, wenn man überhaupt bei so kleinen Zahlen von Statistik sprechen darf. Die Einwohnerzahlen sind aus den amtlichen Volkszählungspublikationen entnommen, beziehungsweise für die zur Vergleichung notwendigen Jahre aus den beiden nächsten Zählungen mittels Fortschreibung ergänzt. Die Zahlen der Klempner konnten nur für die Jahre 1846 bis 1861 den amtlichen Veröffentlichungen entnommen werden; für die übrigen Jahre mußte es mir genügen, daß sie von vier verschiedenen Seiten vollständig übereinstimmend und dem Namen nach angeführt wurden. Hinsichtlich der Gesellen und Lehrlinge herrschte, wie leicht erklärlich, nicht die gleiche Übereinstimmung; daher ist hier auch nur die ziemlich verbürgte Zahl für 1878 mitgeteilt. Zwar deckt sich das Absatzgebiet der Stadt mit dem politischen Kreis nicht vollständig; so geht ersteres für die Klempner eine ganze Strecke in das hannöversche, sogenannte Wendland hinein, während andererseits auch einige Grenzdörfer des politischen Kreises zum Absatzgebiet einer anderen Stadt gehören. Doch dürften diese Verschiebungen sich etwa ausgleichen. Tabelle I bezieht sich auf die Stadt, Tabelle II auf den Kreis Salzwedel, also Land und Stadt.

I. Stadt Salzwedel.

Jahr	Zahl der Einwohner.	Zahl der Meister.	Zahl der Abhängigen.	1 Meister kommt auf Einwohner.	1 Meister beschäftigte Abhängige.
1785	4180	2	2	2090	1.0
1800	4491	2	2	2246	1.0
1817	5665	2	1	2833	0.5
1830	6886	2	.	3443	. .
1840	7884	3	.	2628	. .
1849	7726	5	7	1545	1.4
1855	7195	5	4	1439	0.8
1858	7185	4	4	1796	1.0
1861	7493	5	7	1499	1.4
1864	7559	4	.	1889	. .
1869	7956	5	.	1591	. .
1872	8326	8	.	1041	. .
1878	8534	8	15	1067	1.9

Digitized by Google

Jahr.	Zahl der Einwohner.	Zahl der Meister.	Zahl der Abhängigen.	1 Meister kommt auf Einwohner.	1 Meister beschäftigte Abhängige.
1880	8780	7	—	1254	—
1882	8821	4	—	2254	—
1885	8883	5	—	1777	—
1890	8980	6	—	1480	—
1894	9059	5	3	1807	0.6

II. Kreis Salzwedel.

Jahr.	Zahl der Einwohner.	Zahl der Meister auf dem Lande.	Zahl der Meister im ganzen Kreis.	1 Meister kommt auf Einwohner	Von 100 Meistern wohnen in der Stadt
1801	25 644	—	2	12 822	100.0
1817	28 115	—	2	14 058	100.0
1830	36 662	—	2	18 331	100.0
1840	43 416	—	3	14 472	100.0
1846	45 487	1	6	9097	83.3
1852	46 862	2	7	6695	71.4
1855	46 423	3	8	5803	62.5
1858	46 749	3	7	6678	57.1
1861	48 115	3	8	6014	62.5
1864	49 067	3	7	7008	57.1
1867	49 281	3	7	7040	57.1
1869	49 731	3	8	6216	62.5
1870	49 958	3	9	5551	66.7
1872	49 803	4	12	4150	66.7
1875	49 356	5	13	3797	61.5
1878	50 061	6	15	3337	57.1
1880	50 468	7	14	3605	50.0
1882	50 499	6	10	5050	40.0
1885	50 546	6	11	4995	45.4
1890	51 061	7	13	3929	46.1
1894	51 475	7	12	4290	41.7

Zwei Thatsachen sind es vornehmlich, die sich aus diesen Tabellen ergeben. Zunächst das Herausdrängen der Klempner aus der Stadt auf das Land, also eine lokale Annäherung der Produzenten an die Konsumenten. Bis 1846 giebt es nur städtische Klempner, dann beginnt die genannte Tendenz ganz leise und allmählich zu wirken; ihr Einfluß wird nach und nach, vornehmlich durch die Gewerbefreiheit vom Jahre 1869 an, immer stärker,

Digitized by Google

so daß heute bereits drei Fünftel der Klempner auf dem Lande und nur noch zwei Fünftel in der Kreisstadt wohnen. Ein kleines Städtchen von 1500 bis 2000 Einwohnern und 3 Flecken von je 500 bis 1000 Einwohnern, in welchen die nicht in der Kreisstadt ansässigen Meister wohnen, — in einem kleineren Orte kann ein Klempner, der doch einen Laden halten muß, sich nicht besetzen — sind hier als „Land" gerechnet, da die Kundschaft dieser Meister in jenen 4 kleinen Orten ganz überwiegend aus den Landleuten der umliegenden Dörfer besteht.

Dieselbe Erscheinung, daß die Handwerker aus der Stadt in größere Nähe zu ihren Konsumenten ziehen, läßt sich für Salzwedel an vielen Gewerben nachweisen. Diejenigen, welche auf ein größeres Absatzgebiet angewiesen sind, haben sich, wie die Klempner, in den 4 Flecken niedergelassen z. B. Uhrmacher, Glaser, Schlosser, Fleischer, Bäcker u. s. w.; die anderen, für deren Kundschaft 2 oder 3 Dörfer genügen, sind direkt aufs Dorf gegangen, wie die Tischler, Schmiede, Stellmacher — in geringer Zahl hatte es natürlich Schmiede und Stellmacher schon im vorigen Jahrhundert auf dem Lande gegeben —, Schuster, Barbiere und dergleichen.

Zweitens ergiebt sich aus diesen Tabellen, daß im Kreis und namentlich in der Stadt Salzwedel die Klempnerei Ende der siebziger Jahre ihren Höhepunkt erreichte, auf den, in der Stadt wenigstens, ein jäher Absturz folgte. Im Jahre 1878 zählte man im Kreise 15 Klempnereien, von denen 8 mit 15 Gesellen und Lehrlingen auf die Stadt entfielen. Nach vier Jahren (1882) war die Zahl der Meister im Kreis um 33 Prozent, in der Stadt gar um 50 Prozent heruntergangen, um seitdem auf diesem Standpunkt zu verharren. Dasselbe Bild zeigt die Verteilung der Meister auf die Einwohner. 1878 kam je 1 Meister in der Stadt auf 1067, im Kreis auf 3337 Einwohner; 1882 stellen sich diese Zahlen auf 2254 bezw. 5050.

Noch grellere Farben würde das Bild zeigen, wenn man nicht die Meister, sondern — was auch korrekter ist — sämtliche in der Klempnerei thätige Personen, also Meister, Gesellen und Lehrlinge auf die Einwohner verteilte. Aber bei der schon erwähnten Unsicherheit der Zahlen für die Abhängigen beschränken wir uns darauf, nur für fünf besonders markante Jahre die betreffende Rechnung auszuführen. Je eine in der Klempnerei thätige Person kam

im Jahre	1801	auf	6411	Einwohner
„ „	1849	„	3265	„
„ „	1861	„	3006	„
„ „	1878	„	1517	„
„ „	1894	„	3432	„

Digitized by Google

Es gehören also heute 200 Personen mehr dazu, um einem in der Klempnerei Thätigen Beschäftigung und Unterhalt zu verschaffen, als vor 50 Jahren, und über doppelt soviel als im Jahre 1878. Da nun der Blechwarenkonsum seit 1878 durchaus nicht abgenommen hat, so ergiebt sich schon aus diesen Zahlen, daß ein großer Teil des Blechwarenbedarfs im Kreise nicht mehr durch die dort ansässigen Meister gedeckt wird. Weit deutlicher, als aus diesen Tabellen, läßt sich die Entwicklung dieses Gewerbes im einzelnen an seiner detaillierten Geschichte erkennen.

4. Die historische Entwicklung im einzelnen.

Soweit statistische Nachrichten und die durch mündliche Tradition fortgepflanzte Erinnerung meiner Gewährsmänner zurückreichen, haben in Salzwedel 2 Klempnereien bestanden, in deren Familien sich „das Geschäft immer weiter geerbt hat". Für das eine Geschäft konnte ich diese Überlieferung drei Generationen, also bis ins vorige Jahrhundert hinein, zurückverfolgen. In Übereinstimmung mit dieser Überlieferung führt das Topographisch-Statistisch-Geographische Wörterbuch der sämtlichen preußischen Staaten (Halle 1800) für das Jahr 1785 unter dem „Verzeichnis, woraus man die Nahrungszweige der Einwohner von Salzwedel ersehen kann", 2 Klempnermeister auf. Ob sie eine besondere Zunft gebildet haben, konnte ich nicht feststellen; jedenfalls waren sie dem Zunftzwang unterworfen. Schwarzblech, Weißblech, ein wenig Messing und Zinn zum Löten waren die einzigen Materialien, die sie den Zunftordnungen zufolge benutzen durften; und wenn sie z. B. eine Ofenthür aus Messing machten, so mußten sie erst zum Schlosser laufen, damit die Thür auch zu dem eisernen Einsatz und den Haken für die Angeln paßte; fiel doch letzteres in das Ressort des Schlossers. Noch heute klagen die Klempner über die Aufhebung dieser Schranken, wodurch ihr Absatz gelitten habe; so setze, um bei demselben Beispiel zu bleiben, heute gleich der Töpfer die fertig bezogene Thür mit dem Rahmen ein.

So blieb es auch nach Aufhebung der Zünfte, die zur Zeit des Königreiches Westfalen erfolgte, bis Anfang der 40er Jahre, wo sich in Salzwedel ein neuer Klempner aufthat. Ob hierzu der 1837 zwischen Hannover, dessen Grenze sich $^3/_4$ Meile von der Stadt hinzieht, und Preußen abgeschlossene Handelsvertrag mit die Veranlassung war, ist wohl fraglich; in späterer Zeit hatten jedenfalls mehrere Salzwedeler Klempner im nahen hannöverschen Wendland eine ziemlich ausgedehnte Kundschaft. Dieser Klempner hatte in Salzwedel gelernt, heiratete ein dortiges Bürgermädchen,

Digitized by Google

wohnte erst zur Miete, erwarb aber später das Haus käuflich. Seine Klempnerei besteht heute noch und wird von der Witwe und einem Werkführer fortgesetzt, während die beiden ältesten Geschäfte schon eingegangen sind. Kurze Zeit darauf versuchte ein vierter Meister sich in Salzwedel niederzulassen; aber schon nach ein paar Jahren mußte er wieder davon Abstand nehmen, um sein Glück in einer anderen altmärkischen Stadt zu versuchen. Vielleicht infolge dieses mißglückten Niederlassungsversuches in der Stadt besetzte sich Mitte der vierziger Jahre ein anderer Klempner auf dem Lande, und zwar in dem schon berührten kleinen Landstädtchen Kalbe an der Milde.

Inzwischen war nach Salzwedel eine verhältnismäßig starke Garnison gelegt, eine Erweiterung des Absatzgebietes, die in Verbindung mit der stärker hervortretenden Baulust zwei neue Besetzungen nach sich zog. Der eine von diesen sich neu besetzenden Meistern hatte schon in der Stadt bei einem Klempner gelernt, vermochte sich aber trotzdem nicht zu halten, und ging dann Mitte der fünfziger Jahre nach Amerika. Der andere, ein Salzwedeler Bürgerkind, hatte eine sehr gute Lehre genossen und sich auf einer ausgedehnten Wanderschaft tüchtige Kenntnisse in seinem Fache erworben. Er führte als erster Klempner in Salzwedel die Drehbank ein; er war unter den 5 dort ansässigen Meistern der einzige, welcher einem aus Mainz dorthin versetzten Hauptmann seine Imitatorlampe reparieren konnte: eine Leistung, infolge deren er das ganze Offiziercorps und die Honoratioren der Stadt zu seinen Kunden zählte. Er brachte dort die Lampen erst eigentlich in Aufnahme und damit, um seine eigenen Worte zu gebrauchen, „das Lampengeschäft in ganz anderen Schwung." Sein Absatzgebiet ging weit über die Bannmeile der Stadt hinaus; so lieferte er z. B. aus Blech gefertigte Badewannen nach Schlesien und Galizien. Kurz, schon nach fünf Jahren war er imstande, sich ein geräumiges und sehr günstig gelegenes Haus für 2500 Thaler zu erwerben. Als die Stadt nachher Straßenbeleuchtung einführte, erhielt er die Anfertigung der Laternen (40 bis 50 an der Zahl) und ihre Versorgung mit Petroleum in Entreprise; er zählte von Anfang an bis zur Auflösung seiner Klempnerei zu den angesehensten Handwerksmeistern der Stadt.

Einige Jahre später übernahm in einem der beiden ältesten Geschäfte der Sohn, ein sehr tüchtiger Zeichner und befähigter Mensch, der gleichfalls auf einer ausgedehnten Wanderschaft sich ausgiebige, namentlich auch kaufmännische Kenntnisse angeeignet hatte, die väterliche Klempnerei. In richtiger Erkenntnis der Lage seines Gewerbes und jugendlicher Unternehmungslust beschaffte er sich sogleich eine größere Zahl von Maschinen, und war

Digitized by Google

somit in der Lage, billiger und gleichmäßiger zu produzieren als seine Kollegen. Was Wunder, wenn er sie bald überflügelte und sein Geschäft zum größten des Kreises erhob. „Meine Maschinen waren schon zehnmal bezahlt, ehe die anderen dahinter kamen", sagte er mir und bezeichnete damit sehr treffend die eigentliche Ursache seines schnellen Emporkommens. Vermöge seiner kaufmännischen Bildung verstand er es, jede Konjunktur für sich schnell auszunutzen. Als z. B. die ersten fabrikmäßig hergestellten Laternen nach Salzwedel kamen, wollten die Bauern diese „unmodischen Dinger" mit ihren etwas anderen Formen nicht kaufen. Daraus zogen die anderen Meister den Schluß, im alten Geleise weiterzufahren und die Laternen in der alten Form handwerksmäßig auch weiterhin herzustellen; nur unser Klempner verfuhr anders und richtiger. Er schickte eine Laterne alter Form an seine Fabrik, ließ sich dort 800 derartige Laternen anfertigen, und war nun natürlich imstande, diese mit Unterbietung seiner Konkurrenten und doch noch erheblichem Gewinn billig zu verkaufen. Seine Klempnerei, in welcher er zu Zeiten 7 bis 8 Gesellen und Lehrlinge beschäftigte, dehnte er aus, und verband z. B. ein großes Glaswarengeschäft damit. Kurz, er war der veränderten Lage des modernen Handwerks in jeder Hinsicht gewachsen; um so größere Beachtung wird es verdienen, daß er sich nachher freiwillig entschloß, sein Gewerbe aufzugeben.

Um jene Zeit war durch Polizeiverordnung der Feuergefährlichkeit wegen die Herstellung der Dächer aus Stroh für Neubauten auf dem Lande untersagt worden; mit dem Ziegel- oder Schieferdach wurde die Anbringung einer blechernen Dachrinne ein unabweisbares Bedürfnis. Dieser Absatzsteigerung auf dem Lande ist es wohl zuzuschreiben, daß Mitte der 50er Jahre zwei neue Niederlassungen von Klempnern auf dem Lande erfolgten. Noch immer beherrschte die Stadt den ganzen Kreis als Absatzgebiet. Zum Kornverkauf mußten die Bauern nach der Stadt, und da der Bauer, damals noch in weit höherem Grade wie heute, nur kauft, wenn er selbst Geld eingenommen hat, so wurde der ganze Hausbedarf der Bauernwirtschaften an den Markttagen beim städtischen Klempner eingekauft. Den auf dem Lande ansässigen Meistern fiel in der Hauptsache nur die Herstellung von Dachrinnen, Zinkdächern auf Wetterwänden und Flickarbeiten zu, im übrigen waren sie auf die landwirtschaftliche Ausbeute ihrer Ackerbürgerstelle von vier bis zehn Morgen angewiesen. Diese Verhältnisse blieben, von einem fehlgeschlagenen Niederlassungsversuch aus dem Jahre 1860 abgesehen, etwa anderthalb Jahrzehnte ganz stabil; selbst der Bau der ersten Eisenbahn durch den Kreis vermochte vor der Hand nichts daran zu

Digitized by Google

ändern. Da kam 1869 die Gewerbefreiheit und mit ihr ein schnelles glänzendes Aufblühen unseres Gewerbes in Kreis und Stadt Salzwedel.

In den sechziger Jahren hatte das Absatzgebiet allmählich sozusagen eine Vertiefung erfahren. Durch die Ablösung und die Separation waren die Bauern des Kreises zu selbständigen Besitzern ihrer Höfe, zu wohlhabenden Leuten geworden. Jetzt saßen fast auf allen Höfen junge Bauern, welche die engen Verhältnisse vor der Durchführung jener Maßnahmen nicht mehr selbst durchgemacht hatten; sie fühlten sich als reiche, freie Herren und waren nun dabei, diesem behäbigen Stolze auch äußerlich Ausdruck zu verleihen. So wurde eine große Anzahl von Gerätschaften, von Geschirr u. s. w. in den Bauernhäusern eingebürgert, von denen man in der alten Bauernwirtschaft kaum den Namen gekannt hatte. Damit Hand in Hand ging ein starker landwirtschaftlicher Aufschwung und namentlich eine Ausdehnung der Viehzucht. Die alten Scheuern und Ställe wurden zu klein; neue größere traten an ihre Stelle, und bei jedem Bau wurden Klempnerarbeiten gebraucht. Daß durch den Krieg von 1866 der Absatz in das angrenzende hannöversche „Wendland“ [1] für längere Zeit vollständig verloren ging, konnte demgegenüber fast gar nichts bedeuten.

Nimmt man noch dazu, daß der glänzende wirtschaftliche Aufschwung, der nach den großen Kriegen in Deutschland erfolgte, auch auf diese kleinen Verhältnisse seinen Einfluß geltend machen mußte, so wird man etwa die Ursachen beisammen haben, vermöge deren nach Einführung der Gewerbefreiheit innerhalb weniger Jahre die Zahl der Klempner im Kreise Salzwedel von 7 auf 15, also auf mehr als das Doppelte stieg. Noch im Jahre 1869 heiratete ein fremder Meister ein Salzwedeler Bürgermädchen und errichtete hier ein Geschäft. In den nächsten beiden Jahren erfolgten noch drei Niederlassungen. Zwei Klempner, die bisher bei Salzwedeler Meistern als Gesellen gearbeitet hatten, benutzten das Zusammentreffen dieser günstigen Konjunktur mit der Gewerbefreiheit, um sich selbständig zu etablieren. Der dritte zog als Fremder zu und verdarb die Kundschaft, d. h. um Arbeit zu bekommen, that er etwas, was bisher die bürgerstolzen Klempner stets verschmäht hatten. Während die andern Meister ruhig in der Stadt warteten, bis der Bauer hereinkam und sie bat, ihm die und die Arbeit zu machen, lief dieser bei den Bauern herum und bat sie, ihn

[1] Dieser an den Kreis Salzwedel grenzende Teil von Hannover ist noch heute der sicherste welfische Wahlkreis und war nach der Annektierung in einer hochgradigen Erbitterung, die vielfach bis zum Abbruch aller alten persönlichen Beziehungen zu dem benachbarten preußischen Gebiet führte.

Digitized by Google

doch die Dachrinnen anfertigen zu lassen, oder ihm die sonstige Arbeit zu übertragen. Noch heute, also nach 20 Jahren, sind die übrigen Meister hierüber entrüstet; sie erklärten mir mit gewissem Stolz, sie hätten „niemals um Arbeit gebettelt". Immerhin gelang es hierdurch jenem, sich einen festen Kundenkreis auf dem Lande zu schaffen, auf den gestützt es ihm nachher bei veränderter Konjunktur möglich wurde, sich über Wasser zu halten, während die beiden vorher Aufgeführten Schiffbruch erlitten. In den Jahren 1840—60 war es nur zwei Meistern infolge persönlicher Eigenschaften gelungen, festen Fuß zu fassen und sich langsam emporzuarbeiten; in dieser Aufschwungsperiode glückte es jedem ohne Ausnahme. So zählte die Stadt 1878 acht Klempnereien mit 15 Gesellen und Lehrlingen, darunter jene beiden, oben ausführlicher geschilderten, großen Geschäfte, die damals ihre höchste Blüte hatten.

Auf dem Lande zeigt sich dieselbe aufsteigende Bewegung, wenn auch erst später einsetzend. In einem Flecken des Kreises besetzte sich „ein Pfuscher, der nicht einmal ordentlich ausgelernt hatte", sondern nur ein paar Jahre bei einem städtischen Meister gearbeitet hatte. Die beiden anderen Niederlassungen erfolgten in dem kleinen Städtchen Kalbe a./M. und einem andern Marktflecken, sodaß das Absatzgebiet der Kreisstadt, namentlich hinsichtlich der Bauarbeiten und Reparaturen, schon eine erhebliche Einbuße erlitt. Aber noch immer wurden die Blechwaren von den Bauern in der Stadt beim städtischen Klempner gekauft; erst als hierin in Verbindung mit anderen Umständen eine Wandlung eintrat, nämlich um das Jahr 1880, brach die Krisis herein.

Die Absatzverhältnisse waren die gleichen geblieben. Die Landwirtschaft des Kreises war immer noch im Aufsteigen, und ebenso nahm die Bauthätigkeit eher zu als ab. Es mag sein, daß die niedrigen Roggenpreise in den Jahren 1879 und 1880 den Ausbruch der Krise beschleunigt haben. Ist es doch eine bekannte Thatsache, daß der Bauer seine Ausgaben erheblich einschränkt, sobald sich seine Einnahmen, wenn auch nur wenig, verringern. In der Klempnerei selbst waren mannigfache Änderungen eingetreten. Einzelne Warengattungen wie Badewannen, Spirituskocher u. s. w. waren unmodern geworden und wurden infolgedessen nicht mehr gekauft, andere wie Blecheimer, Blechgeschirr wurden durch die neu aufkommenden Emailwaren, die ein handwerksmäßig arbeitender Klempner nicht herstellen kann, allmählich verdrängt. An diesem Prozeß, dem Abkommen der bisher vorzugsweise produzierten Waren, sind zur selben Zeit einige andere Gewerbe in Salzwedel fast zu Grunde gegangen, so die Zinngießer an der Ersetzung des Zinngeschirrs durch Steingut- und Porzellangeschirr, so die Gelbgießer

Digitized by Google

infolge des Verschwindens der Wärmflaschen aus Messing, und infolge der Verdrängung der Messingplätte mit Stahlbolzen durch die Kohlenplätte. Aber in der Klempnerei betraf die Veränderung in der Warennachfrage mehr nebensächliche Gattungen. Und wenn auch namentlich die Emailwaren dem Handwerk beträchtlichen Schaden verursachten, der eigentliche Grund des plötzlichen Rückganges liegt nicht in dieser Warenveränderung, er liegt in der Konkurrenz der Großindustrie.

Von Ende der sechziger bis Mitte der achtziger Jahre hatte die deutsche Blechwaren-Großindustrie einen bedeutenden Aufschwung genommen. Zur Illustration mögen ein paar Berliner Zahlen dienen; ist doch Berlin nicht nur einer der Hauptsitze der deutschen Blechwaren- und Lampenindustrie, sondern auch der Hauptbezugsort des besprochenen Kreises für diesen Artikel. 1861 gab es in Berlin 438 Klempner mit 960 Gehülfen und Lehrlingen, sodaß ein Meister etwa 2,2 Abhängige beschäftigte; 1885 zählte man 471 Meister mit 3235 Arbeitern, sodaß auf einen Arbeitgeber 6,9 oder, wenn man die Meister ohne Gesellen als Hausindustrielle zu den Abhängigen rechnet, 7,7 Arbeiter entfallen. Von den Arbeitgebern beschäftigten 36 6—10 Arbeiter, 15 11—20, 7 21—50, 4 51—100 und 3 über 100 Arbeiter. 1861, wo im Gegensatz zu 1885, die Lampenfabrikation größtenteils noch bei den Klempnern lag, kam ein Meister auf 464, 1885 schon auf 321 Einwohner.

Anfang der siebziger Jahre wird die erste Bahn durch den Salzwedeler Kreis gebaut und dieser hiermit der Nationalwirtschaft mehr angeschlossen. Seit Mitte der siebziger Jahre fangen die Salzwedeler Eisen- und Kurzwarenhändler an, fabrikmäßig hergestellte Blechwaren von Berliner Firmen in größeren Mengen zu beziehen, und hiermit beginnt die Konkurrenz zwischen Groß- und Kleingewerbe für die Salzwedeler Klempnerei. Zuerst ging den Klempnern das Lampengeschäft verloren, da die kapitalkräftigeren Kaufleute ein größeres Lager halten konnten. Dann wurden von den Kaufleuten die Emailwaren eingeführt; und so ging es Schritt für Schritt weiter, bis heute alle Blechwaren mindestens ebenso billig beim Kaufmann, wie beim Klempner zu haben sind. Langsam, im Anfang sehr langsam vollzog sich dieser Prozeß. Nicht nur der konservative Landmann blieb zuerst seinem Handwerker treu, sondern auch die Städter hielten zäh an der alten Gewohnheit; ist doch Salzwedel die Stadt, wo die Gewandschneidergilde seit dem 13. Jahrhundert formell wenigstens noch heute besteht.

So kam es, daß die Wirkung der großindustriellen Konkurrenz sich erst um 1880 fühlbar machte. Der dort bestehende Vorschußverein versagte gänzlich. Aus Furcht, sein Geld zu verlieren, konnte und kann er sich

Digitized by Google

heute noch nicht entschließen, wirklich Gefährdeten Kredit zu gewähren. Schon 1879 konnte sich ein Meister nicht mehr halten; er verkaufte aus und besetzte sich in dem letzten Flecken des Kreises, wo noch kein Klempner wohnte. Dort gelang es ihm, sich bis heute zu halten. Ein zweiter, ebenfalls erst seit 1870 ansässiger Meister, machte Bankerott und verließ die Stadt. In derselben Weise ging das eine der beiden ältesten Geschäfte der Stadt ein, weil der Besitzer „seinen Kram nicht in acht nahm und trank". Das am meisten charakteristische Zeichen für den Niedergang unseres Gewerbes ist aber, daß der intelligenteste Klempner der Stadt, der im rechten Augenblick die Maschinen eingeführt und es vermöge seines kaufmännischen Geschicks verstanden hatte, sogar die Großindustrie fürs erste in seinen Dienst zu ziehen, sich jetzt sagte: „Gegen die Fabriken ist nichts zu machen und mit Flickarbeiten ist kein Geld zu verdienen". Sein großes Blechwarenlager verkaufte er zu Schleuderpreisen aus und verschlechterte hierdurch die Lage der anderen Meister erheblich. Dies ist auch der Grund für das plötzliche Hereinbrechen der Krisis, sodaß von den acht städtischen Klempnern des Jahres 1878 nach vier Jahren nur noch die Hälfte übrig war, und auch diese nur mühsam sich über Wasser hielten. Der Inhaber des ältesten und größten dieser vier Geschäfte behauptete, seit 1880 habe er nichts mehr verdient, und er habe sein Geschäft nur fortgeführt, um doch etwas zu thun zu haben. Die anderen drei erhielten sich durch ihre Landkundschaft. Ihre Gesellen und Lehrlinge reduzierten sie auf das Minimum, sodaß es in kurzem statt 15 kaum noch ein oder zwei Abhängige in der Stadt gab.

Auf dem Lande ist von einem solchen Rückgang der Klempner nichts zu merken; fehlte doch hier die Konkurrenz der großen Kaufleute mit ihren reichhaltigen Lagern, und hatte doch ferner die Hauptthätigkeit der ländlichen Meister in Bauarbeiten und Flickereien bestanden. Zudem hatten sie ja ihre kleine Ackerstelle; und war in der Klempnerei gar nichts zu thun, nun so halfen sie sich durch Erntearbeiten, Kartoffellesen oder Dreschen bei reicheren Nachbarn. Nur einer von den drei Klempnern des kleinen Landstädtchens ging zu Grunde; er soll sein Geschäft verbummelt haben. Doch möchte ich diesen Grund nicht anerkennen. Sobald in kleinen Städten jemand Bankerott macht, sagen die Nachbarn: er hat getrunken, darum ging es zu Ende, während es, meiner Beobachtung nach, meistens umgekehrt liegt: weil der Mann sah, daß er immer mehr zurückkam, versuchte er sich für Stunden wenigstens im Alkoholrausch über seine Misere hinwegzutäuschen. Zehn Jahre später etwa wurde diese Stelle von neuem besetzt, so daß die alte Zahl von sieben Meistern auf dem Lande wieder erreicht war.

Digitized by Google

Nach einigen Jahren ließ sich in der Stadt ein neuer Klempner nieder, dem es auch gelang vorwärts zu kommen, zwar nicht durch die Klempnerei, sondern durch einen neuen Erwerbszweig, den er geschickt ergriff und bald zu monopolisieren verstand: die Herstellung der neuen Druckapparate zum Bierabziehen. Ein paar Jahre später besetzte sich wieder ein Klempner in der Stadt, der aber nur höchst kümmerlich sein Brot fand. Sein Glück war es, daß ein Jahr später (1891) das nunmehr größte Geschäft aufgelöst wurde, und er von diesem nicht nur die Maschinen, sondern auch die Kunden, darunter die Stadt mit ihren Laternen übernahm; doch geht es ihm trotzdem nur kümmerlich. Die drei anderen Klempnereien, von denen die eine, welche zur Zeit von der Witwe mit Hülfe eines Werkführers weitergeführt wird, nächstens noch eingehen soll, halten sich durch Flickarbeiten, Bauarbeiten auf den nächsten Dörfern und Blechwarenhandel mit Mühe über Wasser.

5. Die heutigen Produktionsverhältnisse.

Auf der Grundlage dieser gewerbegeschichtlichen Entwicklung wenden wir uns nunmehr der Untersuchung über die heutige Lage der Klempnerei zu, und zwar zuerst nach der Seite der Produktion hin. Rücksichtlich der äußeren Betriebsform gleichen sich die zwölf Betriebe des Kreises fast vollkommen; nur in ihrer Größe unterscheiden sie sich von einander, wobei die städtischen durchgehends die größeren sind. Da Blechwaren von den Kunden gleich fertig verlangt werden, und da die Arbeit des Klempners durchaus keine gleichmäßige das Jahr über ist, wie etwa beim Schuster, so bedarf er eines Raumes zum Aufbewahren der verfertigten Waren: eines Ladens. Dieser ist auf dem Lande meist nur klein und kümmerlich, in der Stadt dagegen größer und gewöhnlich mit einem Lampengeschäft, d. h. einem Handel mit aus der Fabrik bezogenen Lampen verbunden. Doch reichen die heute in der Stadt vorhandenen Läden weder an Größe noch an Reichhaltigkeit des Lagers an die größten Läden der 70er Jahre heran.

Die Rohmaterialien des Klempners sind in erster Linie Zinkblech, Schwarzblech, Weißblech, verzinktes Eisenblech und zum Löten Zinn; daneben werden Messing, Blei und Draht in geringen Mengen verwandt. Während alle diese Rohstoffe früher direkt vom Grossisten gegen Barzahlung oder drei Monate Frist und zwei bis vier Prozent Rabatt bezogen wurden, hat seit etwa zehn Jahren der größte Kurzwarenhändler der Stadt diesen Handel an sich gerissen. Sämtliche Klempner, auch die auf dem Lande wohnenden, beziehen ihre Rohstoffe von ihm, lassen sie ein Jahr — längerer Kredit wird ihnen nicht gewährt — anstehen und bezahlen sie dann mit

Digitized by Google

etwas Aufschlag. Diese Verschlechterung im Rohstoffbezug mußte eintreten, weil der Rohstoffbedarf infolge der Konkurrenz der Großindustrie sich so erheblich verringerte, daß der regelmäßige Verkehr mit dem Grossisten aufhören mußte. Messingblech wird heute nur noch sehr selten verwandt; verstehen doch von den 12 Meistern nur noch zwei die mühsame Art des Polierens (das Stück Blech wird blank geschabt, mit einem Poliermittel gerieben und dann mit dem Polierhammer bearbeitet, wobei die Schläge ganz gleichmäßig stark sein und dicht bei dicht sitzen müssen). Blei wird zum Metallgießen gebraucht, um einen Knauf, einen massiven Fuß, eine Verzierung selbst herstellen zu können. Das zum Löten bestimmte Zinn wird in großen Blöcken bezogen, aus denen es in kleine Platten gegossen wird, um verwandt werden zu können.

Werkzeuge und sonstige Hülfsmittel gebrauchte der Klempner früher in großer Anzahl und Mannigfaltigkeit. Der Klempnermeister, bei dem ich während meiner Schülerzeit wohnte, hatte allein zwei Schränke mit den verschiedenartigsten Hämmern. Aber wie oft habe ich seine wehmütigen Worte gehört: „ja, so etwas braucht man heute nicht mehr; die Werkzeuge, mit denen ich arbeiten lernte, werden gar nicht mehr benutzt". Gerade die kunstvollsten Hämmer, Punzen, Schaber u. s. w., deren Handhabung große Übung erforderte, sind ganz außer Gebrauch gesetzt; nur die einfachsten werden noch verwandt, da die feineren Waren ausnahmslos von der Großindustrie angefertigt werden. Seit Mitte der 50er Jahre sind in die Salzwedeler Klempnerei kleine mit der Hand getriebene Maschinen eingeführt, so daß sich heute bei allen städtischen und den meisten ländlichen Meistern die drei oder vier einfachsten Maschinen finden, vermöge deren nach Professor Reuleaux eine Werkstätte das fünf- bis achtfache der früheren Handarbeit bei gleicher Arbeiterzahl leisten könnte, wenn nämlich soviel Arbeit wäre, um sie regelmäßig benutzen zu können. Die Maschinen wurden von E. Kirchais aus Aue im Königreich Sachsen bezogen und kosteten früher sehr viel.

Die Thätigkeit eines Klempners besteht oder besser bestand zunächst in dem Vorzeichnen der anzufertigenden Waren auf dem Blech mittels einer Reißahle und dem Ausschneiden dieser Zeichnung mittels einer Hand- oder einer Winkelscheere. Um möglichst wenig von dem Material durch falsches Zuschneiden zu verschwenden, muß der Klempner ziemlich gut zeichnen und rechnen lernen, oder lernte es wenigstens früher. Von den jetzt ansässigen Meistern ist im Gegensatz zu früher nicht einer auf der Klempnerfachschule in Aue gewesen. Die einzelnen ausgeschnittenen Blechteile werden dann mit dem Lötkolben durch Zinn aneinandergelötet. Wenn das einfache

Digitized by Google

Aneinanderlöten nicht genug Festigkeit giebt, so müssen die Ränder erst um- und dann ineinandergebogen werden. Dies geschah früher durch Auflegen des Bleches auf eine scharfe Kante und Umschlagen eines Randes mit dem Hammer. Seit Mitte der sechziger Jahre wird diese sehr mühsame Arbeit auch in der Salzwedeler Klempnerei durch die Siekenmaschine viel schneller und besser ausgeführt. Neben dieser Siekenmaschine ist in jeder Klempnerei noch eine sogenannte Kreisscheere zu finden. Mit ihrer Hülfe kann man genau kreisrunde Stücke, auch verhältnismäßig breite Blechbänder sehr schnell und einfach herstellen, so daß ein Lehrling mit ihr mindestens acht- bis zehnmal soviel Arbeit leisten kann, als ein geschickter Meister mit der Handscheere. Als dritte Arbeitsmaschine, die aber nicht bei allen Klempnern sich findet, ist der Durchschnitt zu nennen, der die röhrenförmig gestalteten Meißel ersetzt, um Löcher von bestimmter Form in dem Blech herzustellen. An vierter Stelle wäre die Drehbank, eine der verbreitetsten Klempnermaschinen, aufzuführen; auch sie kann von Lehrlingen sehr gut bedient werden; brauchen sie doch nur darauf zu achten, daß der Blechmantel überall gegen das „Futter", das aus Holz bestehende Modell, gedrückt wird. Zur Herstellung von Röhren dient endlich noch die „Rundemaschine", eine Art Walzwerk mit drei Walzen, von denen die oberste als Dorn dient, um welchen von den beiden andern das Blech herumgewalzt wird. Andere Maschinen habe ich in unserem Kreise nicht finden können, während in Berliner Großbetrieben noch weit kompliziertere zur Verwendung gelangen mit ganz anderer Leistungsfähigkeit. Aber auch in unseren Handwerksbetrieben geschieht also, von dem Aufzeichnen nach bestimmten Mustern und dem Zusammenlöten abgesehen, die ganze Blechbearbeitung durch kleine, mit der Hand getriebene Maschinen, und es ist klar, daß jener Klempner, welcher zuerst diese Maschine einführte, hiermit seinen Konkurrenten bedeutend überlegen war. Daß sie heute nicht mehr entfernt diese Bedeutung haben, ja daß sie überhaupt nur selten gebraucht werden, liegt vor allem an der inzwischen eingetretenen Konkurrenz der Großindustrie.

Von all den Waren, die sich im Laden eines Klempners befinden, ist kaum ein Prozent von ihm selbst angefertigt. Von den fünf Klempnern der Stadt sagten mir vier ganz offen, nicht ein Stück aus ihrem Laden hätten sie selbst hergestellt; nur der letzte erklärte, einzelnes mache er doch noch selbst; denn, setzte er hinzu, die Leute merken doch, daß ein Unterschied zwischen selbstgemachter und Fabrikware besteht; doch vermochte er nicht anzugeben, worin sich der Unterschied zeige. Die auf dem Lande ansässigen Meister behaupten ebenfalls, einzelne Waren noch selbst herzustellen. Da die Landleute zum großen Teil ihren Blechwarenbedarf noch in der Stadt

Digitized by Google

decken, und ferner bei dem Fehlen einer Bahnverbindung der Bezug fertiger Waren aus der Fabrik sehr erschwert ist, so mag dies in beschränktem Maße immerhin der Fall sein. Doch verliert diese Behauptung sehr an Wahrscheinlichkeit, wenn man die unten mitgeteilte Gegenüberstellung der Preise für fabrik- und handwerkmäßig hergestellte Waren in Rechnung zieht. Wie weit der Bezug fertiger Waren heute geht, mag die eine Thatsache illustrieren, daß einige Meister sich sogar schon die Dachrinnen kommen lassen und ihre Thätigkeit als Klempner auf das Passendschneiden und Zusammenlöten beschränken.

Daß die Großindustrie so viel Terrain in der Klempnerei gewinnen konnte, liegt zum Teil mit daran, daß ein großer Teil der früher von Klempnern hergestellten Waren aus der Mode gekommen oder durch andere nicht in der Klempnerei verfertigte Waren ersetzt ist. Die großen Badewannen, welche früher sogar einen Export bis nach Schlesien und Galizien hatten, werden etwa seit 1883 nicht mehr verlangt. Die Schaukelmaschinen, welche man früher in Salzwedel zum Einweichen der Wäsche benutzte, sind durch moderne Waschmaschinen ersetzt, die in Fabriken hergestellt und vom Kaufmann bezogen werden. Die Spirituskocher haben mit der Verbreitung der beständig Feuer haltenden Gruben ihre Bedeutung verloren. Statt der alten blechernen Einsätze auf Waschtischen findet man heute überall eine moderne Waschtoilette mit Marmorplatte.

Seitdem die großen Konservenfabriken Spargel, Erbsen u. s. w. so billig herstellen, und jeder Kaufmann diese Konserven feil hält, haben die städtischen Gärtner aufgehört, selbst Konserven herzustellen, und haben daher für Konservenbüchsen keinen Bedarf mehr. Heute kommt nur noch der kleine Bürger, der einen Garten hat, mit seinen zwei oder drei Konservenbüchsen vom vorigen Jahre zu seinem Klempner und verlangt, daß er ihm aus Gefälligkeit einen Deckel darauflötet. Die alten Schwarzblechthüren am Herd und am Ofen sind durch gußeiserne ersetzt. Statt des Stückes Schwarzblech, das früher vor dem Ofen zum Schutz der Dielen gegen herausfallende Funken genagelt wurde, sieht man heute moderne gußeiserne Ofenvorsetzer. Früher benutzte man in jeder Wirtschaft Töpfe aus Schwarzblech, Eimer, Schüsseln u. s. w. aus Weißblech; heute ist alles dies durch die Emailwaren verdrängt, ein um so schwererer Verlust für die Klempner, als der Handel mit diesen Waren sich fast gänzlich in den Händen der großen Kurzwarenhandlungen befindet.

Ähnlich liegt es mit den Lampen. Seit den seligen Zeiten der Rüböl- und der Berzeliuslampe und mit dem Aufkommen der Messingschiebelampen war die Lampenfabrikation dem Handwerksmeister genommen; er bezog sie

Digitized by Google

fertig aus der Fabrik und mußte sich nur auf die sehr oft notwendigen Reparaturen verstehen. Aber der sehr einträgliche Lampenhandel lag doch in der Hand der Klempner. Zu ihnen kamen die Reisenden und verkauften ihnen die Lampen gegen bar oder 1/4jährigen Kredit. Seit etwa 15 Jahren sind in unserem Kreise auch die Lampen Modeartikel geworden, so daß bald diese, bald jene Form bevorzugt wird. Diese schnellen Sprünge der Mode kann der kleine Meister mit seinem kleinen Kapital nicht mitmachen; er muß sich auf die gewöhnlichsten und billigsten Arten, wie Küchenlampen beschränken, während im übrigen das ganze Lampengeschäft in den Händen der Kurz- und Glaswarenhändler liegt.

Hat so die Klempnerei hinsichtlich ihrer Ausdehnung auf eine Anzahl Waren eine erhebliche Einschränkung erfahren, so ist sie auch für alle übrigen Blechwaren wie Gießkannen, Reibeisen, Laternen, Blechbüchsen u. s. w. als Handwerk ganz verdrängt. Alle diese Waren werden heute direkt aus der Fabrik gegen Barzahlung oder ein Jahr Frist bezogen und nur sehr selten von den Meistern selbst hergestellt.

Von dieser Art der Warenbeschaffung hängt die Thätigkeit des Klempners ab. Auf direkte Bestellung wird fast gar nichts gearbeitet außer den Dachrinnen. Es läßt wohl jemand über seinen Herd ein Stück Schwarzblech anbringen, oder ein anderer seine Wand mit einem Zinkdach belegen; aber das sind nur Ausnahmen. Im allgemeinen beschränkt sich die Thätigkeit der Klempner auf Flickarbeiten; nur wenn gar nichts weiter zu thun ist, werden Waren auf Vorrat gemacht, wenn auch an ihnen fast nichts verdient wird, wie z. B. besonders feste Gießkannen mit doppeltem Boden und dergleichen. Als Illustration dieser Thatsache mag noch das eine dienen. Der einstige Besitzer der größten Klempnerei in Salzwedel, jetzt Rentier, fragte mich geradezu: „Sagen Sie mal, was machen denn die Leute (Klempner) eigentlich den ganzen Tag? ich habe doch schon vor zehn Jahren alles viel billiger aus der Fabrik bezogen, als ich's selber machen konnte", und wollte mir absolut nicht glauben, daß die Klempner auch nur etwas noch selbst verfertigen.

Da die Kundschaft der städtischen Meister in erster Linie, die der ländlichen Meister ausschließlich aus den umliegenden Dörfern besteht, so wirkt die landwirtschaftliche Thätigkeit mit ihrer Verteilung über das Jahr auf die Klempnerarbeit durchaus bestimmend ein. Während der Ernte haben daher die Klempner fast gar nichts zu thun; denn die Bauern fangen, wenn sie bauen, so zeitig im Frühjahr an, daß meistens schon vor Johannis das Dach gedeckt wird, die Anbringung von Dachrinnen und sonstige Klempnerarbeiten schon vor der Ernte erfolgen. Doch haben die auf dem

Digitized by Google

Lande ansässigen Meister in dieser Zeit ihre eigene kleine Ernte einzubringen. Kommt der ländliche Konsument während der Ernte und Herbstbestellung aus Mangel an Zeit nicht in die Stadt, so halten ihn nach Weihnachten die schlechten, für Kornfuhren nur mühsam zu passierenden Wege fern. So kommt es, daß nicht nur die Klempner, sondern auch eine große Reihe anderer Handwerker in den Monaten Januar, Februar und Anfang März fast vollständig feiern müssen. Und diese zwei Monate, wo also die Flickarbeiten fast gänzlich fehlen, sind die einzige Zeit, in welcher die Klempner, nur um etwas zu machen, Waren auf Vorrat anfertigen.

6. Arbeitsverhältnisse.

Auf dem Lande haben die Meister eigentlich niemals Gesellen oder Lehrlinge beschäftigt, und auch heute ist dies nicht der Fall. So lange der Meister jung ist, kann er die Arbeiten vollauf allein bewältigen; wenn er älter ist, tritt meistens einer der Söhne als Hülfskraft ein und übernimmt jene Arbeiten, die eine größere Geschmeidigkeit des Körpers voraussetzen, wie das Anbringen von Dachrinnen. In der Stadt hat die Zahl der Gesellen und Lehrlinge je nach dem Jahre sehr erheblich geschwankt; doch sind, wie aus Tabelle I erhellt, seit dem Beginn unseres Jahrhunderts niemals, weder absolut noch relativ, weniger Hülfskräfte in der Stadt beschäftigt worden, als heute. Gegen 1878 hat sich ihre Zahl auf $^1/_5$ reduziert (und dabei ist unter den drei als Abhängige aufgeführten noch ein im väterlichen Geschäft thätiger Sohn begriffen): gewiß ein beredtes Zeichen für den Rückgang unseres Handwerks.

Das Verhältnis von Gesellen und Lehrlingen unter der Zahl der Abhängigen war wohl stets sehr schwankend; 1858 giebt die amtliche Statistik 1 Gesellen, 3 Lehrlinge, 1861: 6 Gesellen, 2 Lehrlinge für den ganzen Kreis an. Soviel jedoch scheint sicher zu sein, daß, während in den sechziger und siebziger Jahren die Gesellen bedeutend überwogen, die Abhängigen seit Mitte der achtziger Jahre fast ausschließlich aus Lehrlingen bestehen. Der Meister ist bei seiner mißlichen Lage außer stande, einen entsprechenden Lohn zu zahlen, der Geselle kann seine Arbeitskraft in der Fabrik viel besser verkaufen: die Folge ist, daß die ausgelernten Lehrlinge fast stets die Stadt verlassen, um als Arbeiter in großstädtische Fabriken einzutreten.

Der Lohn für einen Gesellen betrug 1858 (nach einer auf dem Landratsamt vorhandenen Durchschnittsberechnung) $2^1/_2$ bis 5 Sgr.; heute schwankt er zwischen 6 und 9 Mark die Woche. Der eine in der Stadt im Sommer 1894 arbeitende Geselle erhielt 7,75 Mark pro Woche. Doch ist

Digitized by Google

der Lohn bisweilen noch geringer. Wenn ein Lehrling nach vollendeter Lehrzeit bei demselben Meister als Geselle bleibt — wie dies für kürzere Zeit öfters der Fall ist —, so beträgt der Lohn 3 Mark bis 4,50 Mark.

Die Arbeitszeit dauert überall von 5 bis 7 im Sommer, also 14 Stunden, im Winter etwas weniger lange, wobei die Pausen für die Mahlzeiten eingerechnet sind. Somit stellt sich der Stundenlohn auf 7,7 bis 11,6 Pfennig, während er z. B. in Berlin, allerdings ohne Wohnung und Nahrung, 42 Pfennig bis 1 Mark beträgt. In Salzwedel wohnen und essen Gesellen wie Lehrlinge durchgehends beim Meister.

Die Lehrzeit belief sich früher auf vier Jahre, „und dann ging's auf die Wanderschaft; heute lernen sie nicht einmal drei Jahre, und dann lassen sie sich nieder und haben nichts gesehen und nichts gelernt", klagte ein alter Meister. Wenn ein Meister einen Gesellen braucht, so wartet er geduldig Monate lang, bis einmal zufällig auf der Wanderschaft ein Geselle nach Salzwedel verschlagen wird. Von allen 12 Meistern hat nur ein einziges Mal einer zum Annoncieren gegriffen. Das Lehrgeld betrug um 1830 noch 40 Thaler, sank dann in den 40er Jahren auf 20 Thaler und hörte seit den sechziger Jahren vollkommen auf. Die durchschnittliche Lehrzeit dauert heute $3^1/_2$ Jahre; wer Bett und Wäsche selbst stellt, oder wer nach Übereinkunft etwas sogenanntes „Lehrgeld" zahlt, braucht nur $2^1/_2$ bis 3 Jahre zu lernen. Nichts ist wohl geeigneter, das heutige Lehrverhältnis kurz zu charakterisieren, als diese Ausnahme. Die Notwendigkeit einer $3^1/_2$jährigen Lehrzeit liegt durchaus nicht vor; die paar einfachen Handgriffe, die Handhabung der Maschinen und das bißchen Löten lernt jemand in $2^1/_2$ Jahren natürlich eben so gut als in 4 Jahren. Aber es kommt dem Meister auf Ausnutzung der billigen Arbeitskraft im Haushalt wie in der Werkstatt an, und kann er diese nicht die üblichen $3^1/_2$ Jahre ausnutzen, so läßt er sich dafür materiell entschädigen.

Eine Fortbildungsschule besteht zwar in Salzwedel; doch sind ihre Leistungen so mangelhafte, daß sie den Lehrlingen an allgemeiner Bildung so gut wie nichts übermittelt. Was die Klempnerlehrlinge an Zeichnen oder zur Ausführung von Berechnungen nötig haben, eignen sie sich nur erfahrungsmäßig und durch Ausprobieren an; auch die Klempnerfachschule in Aue wird, wie schon erwähnt, von den Salzwedeler Klempnern nicht mehr besucht. Erwähnen will ich hier gleich, daß im Gegensatz zu früher von den 12 Meistern des Kreises nicht einer eine Klempnerfachschrift liest; daß, ebenfalls im Gegensatz zu früher, seit Jahren nicht ein Meister mehr Klempnerausstellungen besucht hat. Sie haben natürlich bei dem Mangel

Digitized by Google

tüchtiger Fachkenntnisse und dem Mangel an feineren praktischen Arbeiten jegliches Interesse an ihrem Handwerk verloren.

Nach beendeter Lehrlingszeit zog früher männigein auf die Wanderschaft, wobei man in kleinen Städten auf das übliche Geschenk von den Meistern, in größeren auf den Nachweis einer Stelle oder Herberge und Unterhaltsgewährung mittels des Altgesellen angewiesen war. Heute ist das Wandern ganz abgekommen, was von den alten Meistern als Folge der Aufhebung des Meisterstücks angesehen wird; denn dies habe verhindert, daß sich wie heute „jeder Pfuscher als Klempner aufmache und das ganze Gewerbe verbringe"; dies trifft offenbar nicht den Kern der Sache. Jeder, der ausgelernt hat, sucht sofort ein sicheres Unterkommen, indem er sich entweder auf dem Lande irgendwo besetzt oder aber — was weit häufiger ist — in die Großstadt und die Fabrik geht. Was kann ihm heute auch die Wanderschaft noch nützen, da er hier wie dort, in der Fabrik, wie in seiner eigenen Werkstätte, nur die einfachsten Handgriffe und Künste seiner Thätigkeit verwenden kann?

Von eigentlicher Arbeitsteilung kann in diesen kleinen Werkstätten natürlich nicht die Rede sein; in der Regel macht der Meister die Arbeit, und der Lehrling hilft dabei oder macht inzwischen eine andere Arbeit. Bei Flickarbeiten ist ja auch schon technisch eine Arbeitsteilung nicht gut möglich.

7. Absatzverhältnisse.

Wie schon oben bei Gelegenheit der statistischen Tabelle erwähnt, hat sich der Absatzkreis der städtischen Meister durch die auf dem Lande erfolgenden Niederlassungen gegen früher wesentlich verengert; im übrigen sind die Absatzverhältnisse räumlich durchaus die alten. Jeder Klempner, wie auch die meisten anderen Handwerker, hat seine bestimmten Dörfer, in welchen er und nur er alle Arbeiten macht, und deren Einwohner bei ihm kaufen, wenn sie nicht zum Kaufmann gehen. Es ist ja klar, daß, wenn ein Handwerker einmal bei einem Bauern auf dem Dorfe arbeitet, alle Nachbaren ihre Arbeiten lieber gleich im Anschluß hieran miterledigen lassen, als daß sie einen anderen Meister noch einmal aufs Land kommen lassen. In der Stadt regelt sich der Absatz nach dem alten Spruch: wie du mir, so ich dir; jeder Bäcker und Fleischer kauft bei seinem Klempner und umgekehrt; doch bevorzugen die Städter bei allen besseren Waren stets den Kaufmann mit seinem größeren Lager.

Mit dem Bezahlen seitens der Kundschaft berühren wir einen sehr wunden Punkt. „Mit dem Bezahlen hapert es sehr", klagte der eine, „die

Digitized by Google

Hälfte geht mindestens ins Buch und viele muß man überhaupt schwimmen lassen", erklärte der zweite; „mit dem Bezahlen ist das so 'ne Sache", sagte der dritte und kratzte sich vielsagend hinter dem Ohre. Die Bauern kaufen die Waren aus dem Laden fast stets gegen bar; kaufen sie doch eigentlich nur, wenn sie vorher Geld eingenommen haben. Auch die Arbeiten auf dem Lande bezahlen sie vielfach sofort; geschieht dies indessen nicht, dann können Jahre ins Land gehen, ehe es dem reichen Bauer einfällt, seine Rechnung zu begleichen. Denn dem Bauer eine Rechnung zu schicken, darf der städtische Meister beileibe nicht wagen. Entweder denkt der Bauer sonst: der Meister hält mich wohl für einen Betrüger, der ihm durchgeht, oder, wie mir ein anderer erläuterte, er sagt sich: der muß das Geld wohl nötig haben und wird bald Bankerott machen; in beiden Fällen bezahlt er zwar ziemlich schnell; aber fortan kauft er bei einem anderen Meister.

Viel saumseliger im Bezahlen ist die Stadtkundschaft. Sie läßt nicht nur alle Arbeiten anschreiben, sondern auch alles, was sie im Laden kauft. Trotzdem nun alle Neujahr eine Rechnung geschickt wird, bezahlt vor zwei bis drei Jahren kaum einer, eine Unsitte, die, soweit ich sehe, in den meisten kleinen Städten nur zu sehr verbreitet ist. Hierdurch ist natürlich ein ziemlich bedeutendes Betriebskapital, selbst für kleinere Geschäfte erforderlich, da die Fabrik nur ein Jahr Frist gewährt. Dies Erfordernis ist naturgemäß, seitdem der Klempner die Waren fertig bezieht, noch erheblich gestiegen. Im Jahre 1847 richtete ein Klempner sein Geschäft mit 160 Thalern vollkommen ein, und bald war seine Klempnerei eine der größten in der Stadt. Der letzte, welcher sich 1892 niederließ, und einen großen Teil seiner Waren, sowie die vier Maschinen von diesem alten Geschäft, wie er selbst sagte, sehr billig kaufte, hat doch gut 2000 Mark in den $1^1/_2$ Jahren bisher in sein Geschäft als Betriebskapital hineinstecken müssen, und dabei war sein Lager nur wenig reichhaltig.

8. Vermögenslage und sociale Stellung der Klempner.

Hiermit sind wir schon in das Gebiet der Vermögens-, Einkommens- und sonstigen persönlichen Verhältnisse unserer Klempner übergegangen, dem wir nun noch ein paar Bemerkungen widmen wollen. Der soeben angeführte ältere Meister war schon nach kurzer Zeit imstande, sich ein großes Haus mit Hintergebäude und Hofraum in sehr günstiger Lage für 2500 Thaler zu erwerben, das er bald ganz schuldenfrei besaß und 1892 beim Aufgeben seiner Klempnerei für 20 000 Mark verkaufte. Von den fünf städtischen Klempnern besitzt heute nur einer sein Haus schuldenfrei;

Digitized by Google

drei haben eine mehr oder minder beträchtliche Hypothek auf demselben, und einer wohnt überhaupt zur Miete. Diese Mietswohnung, die sehr klein ist, in einem kleinen Seitengäßchen liegt, und für die 160 Thaler an Jahresmiete gezahlt werden, besteht aus einem einfenstrigen kleinen Laden, einem zweifenstrigen Zimmer, einer geräumigen zweifenstrigen Werkstatt und einer einfenstrigen Küche; außerdem hat der Mann einen auf dem Hofe belegenen Schuppen als Schlafstube für sich und seine Familie zurechtgebaut. Denkt man sich diese Kammer noch in das Haus hinein, dazu einen kleinen Keller und Bodenraum mit einem Gemach für den Lehrling, so hat man etwa eine typische Handwerkerwohnung von heute in Salzwedel. Gegen die Wohnungen der beiden größten Klempner aus den 70er Jahren gehalten, sind die Häuser der jetzt ansässigen Klempner nur klein und kümmerlich, so daß auch hinsichtlich des Wohnens eine sehr erhebliche Verschlechterung zu konstatieren ist. Auf dem Lande sind die Wohnungsverhältnisse durchaus nicht besser; doch haben sie sich gegen früher keinesfalls verschlechtert. Und wenn hier die Meister nur zum kleinsten Teile ihr Grundstück schuldenfrei besitzen, so gehört doch zu dem Grundstück hier stets noch eine Ackerparzelle, deren Größe zwischen vier und zehn Morgen schwankt.

Einen gewissen Anhalt für das Einkommen und die Lage der Salzwedeler Klempner vermag auch die Gewerbesteuerrolle zu bieten, deren Einsicht mir durch die Liebenswürdigkeit des Kreissekretärs gestattet wurde. 1894/95 waren für die ganze Klasse IV der Gewerbesteuer 560 Handwerksmeister veranlagt mit zusammen 9320 Mark, wonach auf jeden durchschnittlich 16,7 Mark entfallen. Bekanntlich ist für Klasse IV ein Einkommen von 1500 bis 3000 Mark vorgesehen, und als Schwankungszahlen der Steuer 4 bis 36 Mark festgesetzt. Von den städtischen Klempnern zahlen zwei je 21 Mark bei einem geschätzten Einkommen von 2000 Mark, einer zahlt 18 Mark bei einem Einkommen von 1650 Mark, einer 12 und einer 8 bei noch geringerem Einkommen. Danach würde der Durchschnitt der Klempner mit einem Steuerbetrag von 16,0 Mark noch unter dem gewiß niedrigen allgemeinen Durchschnitt von 16,7 Mark stehen. Da die neue Gewerbesteuer erst aus dem Jahre 1891 stammt, so kann eine Vergleichung mit den Sätzen der früheren Jahre für unseren Zweck nichts beweisen. Erwähnt mag nur werden, daß trotz des viel größeren Umfanges und der Prosperität der Klempnereien Ende der 70er Jahre die Sätze der Gewerbesteuer nicht nur durchschnittlich, sondern auch im einzelnen niedriger waren, als heute.

Läßt sich der Rückgang des Einkommens eines Klempners auch nicht ziffermäßig belegen, daß er in erheblichem Maße stattgefunden hat, ist

Digitized by Google

deshalb um nichts weniger sicher. Und wäre selbst das Einkommen absolut heute von derselben Höhe, relativ, d. h. im Vergleich mit dem gestiegenen Erfordernis an Betriebskapital, mit den gestiegenen Grundstückspreisen (in dem oben gegebenen Beispiel innerhalb 40 Jahren auf das 2.7fache) und mit der Verteuerung der Lebenshaltung, ist es unzweifelhaft sehr beträchtlich gesunken. Gerade über diese Preissteigerung der zum Leben notwendigsten Dinge klagen alle Meister der Stadt und schwärmen von jener seligen Zeit ihres Vaters, wo auf dem Markt in Salzwedel „ein Hahn sechs Dreier kostete". Um für den Grad dieser Verteuerung einen Anhaltspunkt zu geben, lasse ich zwei Haushaltungsbudgets in groben Umrissen folgen. Das erste, aus dem Jahre 1858, fand ich zufällig in den Akten des Königlichen Landratsamtes; es war als „Durchschnitts"budget bezeichnet und für irgend einen Zweck amtlich festgestellt. Durch persönliche Nachfrage bei dem Klempner, welcher sich zuletzt in der Stadt besetzt hat, und der etwa auch als Typus gelten kann — er ist verheiratet und hat zwei, allerdings noch kleine Kinder — habe ich versucht, die entsprechenden Daten für 1894, wenn auch nur in ungefähren Angaben zu erhalten. Auf absolute Korrektheit und Zuverlässigkeit machen diese Zahlen natürlich keinen Anspruch; doch dürfte das Bild im ganzen ein richtiges sein. Es betrugen die Jahresausgaben in Mark für

	1858	1894
Nahrung	240	400
Wohnung	45	480
Kleidung und Wäsche	60	100
Brennmaterialien und Beleuchtung	18	40
Hausgerät und Werkzeug	24	30
Staatsabgaben	6	18
Kommunallasten	4.50	21
Schulgeld	9	?
Gesundheitspflege	?	19
Luxusausgaben	?	3
Summe der Ausgaben	406.50	1111

Die Steigerung des Betrages um 173 Prozent ist vornehmlich durch den hohen Wohnungspreis bewirkt worden. Im übrigen dürften die Zahlen für 1894 noch etwas zu niedrig sein; denn es wurde mir von den verschiedensten Seiten versichert, daß eine Handwerkerfamilie mit weniger als 300 bis 400 Thalern heute kaum leben könne, und dabei ist die Wohnung nicht eingerechnet. Auf dem Lande stellt sich dies natürlich etwas anders, da hier der Nahrungsbedarf zum größten Teil aus der kleinen Wirtschaft

Digitized by Google

gedeckt wird; eine wesentliche Steigerung der notwendigsten Ausgaben ist aber auch hier zu verzeichnen.

Bei der Verringerung der Einnahmen und der soeben gekennzeichneten Steigerung der Ausgaben ist es natürlich, daß viele der Salzwedeler Handwerksmeister, und darunter auch die Klempner, sich einen Nebenerwerb zu schaffen gesucht haben. Schon früher war dies in gewissem Maße der Fall; so hatte der größte Meister ein ansehnliches Glasgeschäft neben seiner Klempnerei, aber dies war doch aus seinem Lampengeschäft allmählich herausgewachsen und stand mit seinem eigentlichen Gewerbe in innigem Zusammenhang. Bei einem anderen Meister, welcher die Stadtlaternen in Entreprise hatte, war aus der hiermit verbundenen Notwendigkeit des ständigen Petroleumlagers ein kleiner Petroleumhandel entstanden; auch hatte er eine größere Schülerpension, ein Nebengewerbe, dem sehr viele der Salzwedeler Handwerker eine Zubuße in ihrer Wirtschaft verdanken. Derjenige Klempner, welcher sich heute bei weitem am besten steht, lebt, wie schon oben erwähnt, weit weniger von seiner Klempnerei, als von der Beschaffung, dem Anbringen und häufigem Reparieren der Bierdruckapparate; bei ihm bildet somit das „Nebengewerbe" den Hauptnahrungszweig. Der letzte, welcher sich als Meister dort besetzt hat, vermietet sein einziges Zimmer als „möbliertes Zimmer" an einen Herrn für 16 Mark monatlich, so daß er hierdurch zwei Fünftel seiner ganzen Wohnungsmiete deckt.

Auf dem Lande ist, wie schon berührt, bei allen Meistern die Landwirtschaft als Nebengewerbe zu finden. Jeder hat ein kleines Stück Land von 4 bis 10 Morgen, worauf er seine Kartoffeln, etwas Hopfen, Rüben, sein Gemüse und bisweilen sogar etwas Roggen selbst baut, sodaß er nicht nur einen großen Teil seiner Lebensmittel naturaliter gewinnt, sondern auch in guten Hopfenjahren z. B. ein hübsches Sümmchen erübrigt. Das Land besteht meist aus sogenannten Dämmen, die mit der Hand bestellt, also nicht gepflügt, sondern gegraben werden u. s. w., wozu ihm und seiner Frau neben seiner Klempnerei reichlich Zeit bleibt. Daneben betreibt er meistens noch etwas Viehzucht; er hält eine Ziege und ein paar Schweine, teils für den Hausbedarf, teils auch für den Verkauf; so kann er die Wirtschaftsabfälle in seiner Viehwirtschaft noch gut verwerten. Zudem war ja die Schweinezucht bei den guten Kartoffelernten der letzten 10 Jahre in der Altmark außerordentlich lohnend und ist auch noch dadurch erleichtert, daß im Sommer sämtliche Schweine durch den Gemeindehirten auf die Gemeindeweide getrieben werden.

Ein anderer Beleg für den Rückgang unseres Handwerks liegt in dem Zurückgehen der Gesindehaltung. Früher hatten die Klempner fast alle

Digitized by Google

Dienstboten, zum Teil sogar zwei oder drei. Heute ist nicht einer in der Lage, sich diesen Luxus gestatten zu können; bei den auf dem Lande ansässigen Klempnern war und ist das Dienstmädchen ein durchaus unbekanntes Institut. Allerdings hängt dies mit dem Steigen der früher sehr niedrigen Löhne für Gesinde und namentlich mit dem Abkommen des Haltens von Gesellen sehr eng zusammen. Wenn keine Gesellen und Lehrlinge im Haushalt sind, ist die Frau Meisterin wohl imstande, das kleine Hauswesen in Ordnung zu halten. Aber mag es auch zum Teil nur die einfache Folge dieses Umstandes sein, ein Zeichen für den Rückgang der Klempnerei bleibt es doch.

Ein ziemlich sicheres Kennzeichen für die Lage der Handwerker, ob sie sich sozusagen in ihrer Haut wohlfühlen, bildet die Berufswahl ihrer Söhne. Früher erbte stets der Sohn vom Vater das Geschäft; das galt ausnahmslos, noch dazu in Salzwedel, wo alles im alten Geleise weiter geht, und wo es noch heute vielfach als nicht recht empfunden wird, wenn der Vater seinen Sohn etwas anderes lernen läßt, als das väterliche Gewerbe. Geschieht es trotzdem, daß der Sohn einen anderen Beruf ergreift, so müssen dringende Gründe dazu vorliegen, die den Vater veranlassen, sogar über das Urteil seiner Bekannten und Nachbarn hinwegzusehen. Der eine Klempner, welcher sein Geschäft im Anfang der achtziger Jahre aufgab, hatte seinen Sohn schon vorher Kaufmann werden lassen; auf meine Frage: weshalb? antwortete er trocken: „Ich werde ihn doch nichts lernen lassen, wovon er nicht leben kann.“ Ein anderer schickt seinen Jungen auf das Gymnasium. Bei dem dritten ist der Sohn jetzt gerade im Begriff, das Geschäft seines Vaters zu übernehmen; aber die begleitende Glosse des Vaters: „er hat doch nun einmal nichts anderes gelernt; was hilft das alles?“ ließ alles andere eher, als freudige Zukunftshoffnung durchklingen. Auch für eine Reihe anderer Handwerker läßt sich diese Wandlung in Salzwedel konstatieren, so für die Böttcher, die Buchbinder, die Seiler, die Schmiede, die Maler. Wenn es der kleine Handwerker irgend ermöglichen kann, so läßt er seinen Sohn studieren, nur damit dieser als Beamter dermaleinst eine völlig sichere Stellung hat; so auch die Tischler, Pfeifendrechsler, Möbelfabrikanten u. s. w.

Zum Teil wohl eine Folge hiervon ist das früher gänzlich unbekannte Eingehen altrenommierter Geschäfte. Waren früher gar keine Erben vorhanden, so fand sich doch stets jemand, der ein bestehendes Geschäft käuflich übernahm. Jetzt gehen große Geschäfte ein, ohne daß auch nur der Versuch gemacht wird, ein anderes an ihre Stelle treten zu lassen: ein charakteristisches Zeichen für die mangelnde Prosperität des Gewerbes. Als die

Digitized by Google

beiden ältesten Geschäfte 1881 eingingen, verschwanden sie einfach; als die letzte große Klempnerei 1892 aufgelöst wurde, kaufte ein Uhrmacher das Haus; in der Stadt gab es einfach eine Klempnerei weniger. Dasselbe gilt auch für andere Gewerbe der Stadt, für die Nadler, die Gelbgießer, die Böttcher, die Tischler, sogar für die Schuster.

Zum Schluß möchte ich noch einen Punkt berühren, der die veränderte Lage der Klempner in der Stadt zwar nur indirekt, aber nicht minder deutlich widerspiegelt. Die früheren Meister zählten zu den achtbarsten und angesehensten Familien der Stadt; als tüchtige Männer waren sie überall geschätzt und wurden von jedem gegrüßt. Die jetzt ansässigen Klempner kennt außer ihren Kunden niemand mehr; aus der Rolle eines den besten gleichgeachteten Bürgers sind sie zu unbekannten Arbeitern herabgesunken, von denen niemand Notiz nimmt. Zum Teil mag dies seinen Grund darin haben, daß von den jetzt ansässigen Klempnern nicht einer aus alteingesessener Bürgerfamilie stammt; aber auch dies ist ja ein Anzeichen für die schlechte Lage unseres Handwerkes, daß die alten Bürgerfamilien sich von ihm abwenden und es zuwandernden Fremden überlassen. Diese gesellschaftliche Degradation erstreckt sich durchgehends auf fast alle Handwerker der Stadt; sie sind gesunken, und die ihnen früher kaum gleichstehenden Kaufleute sind auf ihren Schultern emporgestiegen, sodaß heute die Kaufleute, die Bierbrauer, die paar Fabrikanten, die Gymnasiallehrer, Ärzte und sonstigen Studierten die erste Klasse bilden; ihnen folgen die kleinen Beamten auf der Post, dem Gericht, die kaufmännischen Angestellten u. s. w., und erst die dritte Schicht, die mit den beiden anderen gesellschaftlich fast gar nicht in Berührung kommt, bilden die Handwerker.

9. Ergebnisse der Untersuchung.

So haben wir den Klempner von seinem Rohstoffbezug an durch seine Thätigkeit, seine Stellung zu seinen Hülfskräften und seiner Kundschaft, durch seine Vermögens- und persönlichen Verhältnisse bis zu seiner gesellschaftlichen Stellung verfolgt, und haben fast bei jedem einzelnen Punkte den Rückgang gegen früher konstatieren können. Auch die Gründe dieser Erscheinung sind bereits dargelegt; es ist in beschränktem Maße die Konkurrenz des Landes für die Stadt, es ist in geringem Grade die eingetretene Warenveränderung; es ist in sehr kleinem Umfang die Preissteigerung der unentbehrlichsten Existenzmittel; es ist vor allem die übermächtige Konkurrenz der Großindustrie, die das Handwerk hier zu Boden gedrückt hat, die Konkurrenz der Großindustrie, wie sie durch den Kaufmann und durch den Hausierer vermittelt wird.

Digitized by Google

Die Kaufleute schlagen mit ihrem größeren Kapital, mit ihrem reichhaltigeren Lager, mit ihrer größeren kaufmännischen Geschicklichkeit die Klempner mit Leichtigkeit; nur die gröberen Sachen bleiben den letzteren vorbehalten. Hier setzt nun der Hausierer ein. Er kauft ein wenig schadhafte oder nicht völlig runde u. dergl. Sachen billig aus Fabriken oder einem Ausverkauf, und ist so imstande, seinen Kunden die Ware in ihrem Haus billiger zu verkaufen, als diese sie von ihrem Klempner aus der Stadt sich verschaffen können. Zwar „sind die Dingerchen im Umsehen kaput", sagte mir ein Meister; aber „dann kriegen wir sie zum Flicken", und wenn der Hausierer wiederkommt, läßt sich der Bauer durch den niedrigen Preis doch wieder verlocken.

Um nun ein ziffernmäßiges Bild von der Überlegenheit des Großbetriebes über das Handwerk geben zu können, habe ich für einige Waren die Preise gesammelt, für die man sie aus der Fabrik bezieht und für die sie der Handwerker selbst herstellt. Eine Gießkanne kostet, wenn man sie selbst anfertigt 2,75 Mark bis 3 Mark, wenn man sie aus der Fabrik bezieht 1,50 Mark bis 2 Mark. Ein aus Schwarzblech hergestellter ganz einfacher Ofenvorsetzer kostet 2,50 Mark; beim Kaufmann kann man einen viel besseren für 1,50 Mark haben. Eine Ofenthür aus Messing ohne den Eisenrahmen kostete früher 4,50 Mark; heute berechnet sie der Töpfer mit Rahmen für 1,60 Mark. Ein Emaileimer ist durchaus nicht teurer, wie ein Weißblecheimer (beide 3 Mark); dabei hält ersterer bedeutend besser. Eine Puddingform kostet beim Handwerker 3 Mark bis 3,50 Mark je nach der Größe, beim Fabrikbezug 1,50 Mark bis 2 Mark. Ein Reibeisen kann ein Klempner unter 75 Pfennig nicht herstellen; die Fabrik liefert es für ein Drittel, für 25 Pfennig.

Doch genug der Zahlen! Geht doch aus ihnen zur Genüge hervor, wie recht jener Klempner hatte, wenn er mir sagte: „Mit den Fabriken können wir nicht mit; sie machen alles viel feiner und billiger". Als die Konkurrenz der Großindustrie begann, suchten ihr die Meister zunächst Einhalt zu thun; sie verbreiteten, die Fabrikwaren wären zwar billig, aber auch dementsprechend unhaltbar und schlecht; ja sie erklärten sogar, die Emailwaren nicht flicken zu wollen. Hinsichtlich des ersten überzeugten sich die Kunden sehr bald vom Gegenteil, und das zweite mußten die Meister ihrer Konkurrenz untereinander wegen bald aufgeben. Heute liegt daher die Sache so, daß die Klempner ihre Blechwaren nicht mehr selbst herstellen, sondern direkt aus der Fabrik beziehen. Sie sind somit, wenn man von ihrer Thätigkeit als Bauarbeiter absieht, zu Blechwarenhändlern, oder wie es ein Meister selbst ausdrückte, „zu Krämern und Flickern" geworden, und in dem

Digitized by Google

gewinnbringendsten Zweige ihrer Thätigkeit, dem Blechwarenhandel, haben sie mit der übermächtigen Konkurrenz der Kaufleute und auch der Hausierer schwer zu kämpfen.

Ein trübes Bild, das uns die heutige Klempnerei bietet, und trübe und fast verzweifelnd ist auch die Stimmung der Meister. Wie mag sich ihre Zukunft gestalten, wird es besser werden, kann es besser werden? — das sind die Fragen, welche sich die Klempner verzweiflungsvoll selbst vorlegen und durch deren verneinende Beantwortung sie sich ihren letzten Lebensmut nehmen. Sie sind daher auch schon hinweg über das Schelten auf die Maschinen und Fabriken, wie es z. B. die Schuster, die Tischler thun; sie haben nicht mehr den Trotz, die alten Zunftprivilegien vom Staate zurückzufordern; sie klagen nicht einmal mehr über schlechte Zeiten: in dumpfer Resignation leben sie weiter dahin unter dem unbestimmten Gefühle, daß ihr Gewerbe langsam, aber sicher zu Grunde gehen müsse.

Soweit ich sehe, glaube ich kaum, daß sie sich über ihre Lage täuschen. Zwar hat die Stadt Gaslicht eingeführt im letzten Herbst und will in ein paar Jahren auch Wasserleitung legen, sodaß hierdurch vielleicht der eine oder der andere Meister einen Erwerbszweig finden könnte, wie z. B. die meisten Berliner Klempnermeister. Doch ist bisher das Gasrohrlegen und Zusammenlöten an fremde Arbeiter übertragen worden; auch werden späterhin die an den Leitungen notwendigen Reparaturen in einem kleinen Städtchen wie Salzwedel nicht so zahlreich sein, um einen Meister nähren zu können.

Der Blechwarenhandel der Klempner ist der Konkurrenz der Kaufleute nicht gewachsen, er wird daher immer mehr zurückgehen; damit steigt ihnen das Wasser bis hoch an den Hals, und sie geraten in Gefahr, von den großen Geschäften abhängig zu werden. Die Buchbindereien hängen in Salzwedel heute zum Teil recht sehr von den Buchhandlungen ab, die im Auftrage ihrer Kunden die Bücher einbinden lassen. Dasselbe kann sehr leicht für die Klempner eintreten, wenn die Kunden erst mehr, als es heute schon der Fall ist, sich vom Meister fort und zum Kaufmann gewöhnt haben, wenn es ihnen damit unangenehmer wird, bei dem Meister nur Flickereien machen zu lassen, und sie es daher vorziehen, die reparaturbedürftigen Sachen einfach dem Kaufmann zu übergeben, damit sie dieser bei seinem Klempner flicken lasse. Tritt diese Wandlung ein — und sie liegt durchaus nicht außerhalb der Wahrscheinlichkeit —, dann ist es nicht nur mit der Klempnerei als Handwerk, dann ist es auch mit der Selbständigkeit der Meister vorbei; denn auf die geringe Zahl von Bauarbeiten läßt sich keine selbständige Existenz gründen.

Digitized by Google

Auf dem Lande liegt es anders. Hier sind die Bauarbeiten zahlreicher, hier müssen ihnen die Flickereien in selbständiger Stellung verbleiben. Hier haben sie stets zum Teil von ihrer Landwirtschaft gelebt, hier waren sie niemals eigentliche Handwerker. Hier vermag sie daher auch die Konkurrenz der Großindustrie nicht wesentlich zu treffen, und hier werden die Klempner deshalb in ihrer Doppelstellung, halb als Handwerker und halb als Landwirte noch lange Jahre sich erhalten. Es kann ihnen nicht erheblich besser gehen, als heute, aber auch nicht wesentlich schlechter, und so werden sie hier bleiben, wie sie heute sind.

Anhang.

Die Lage der übrigen Handwerke in Salzwedel.

Im Anschluß an diese detaillierte Schilderung eines einzelnen Handwerkes sei es nun gestattet, einen Blick zu werfen auf eine Reihe anderer Salzwedeler Gewerbe und ihre Lage der großindustriellen Konkurrenz gegenüber. Das Land kann hierbei vollkommen außer Spiel bleiben; soweit sich hier Handwerker finden, betreiben sie alle die Landwirtschaft als Nebengewerbe; auf sie alle paßt daher auch das für die Klempnerei ausgeführte mehr oder minder genau.

Die Nahrungsmittelgewerbe sind diejenigen unter allen Gewerben, wo das Handwerk vielleicht am wenigsten von der Großindustrie verdrängt werden kann. Zwar haben z. B. die Fleischer auch in Salzwedel durch den Handel der Kolonialwaren- und Delikateßgeschäfte mit Wurstwaren, Ochsenzungen, Schinken, Cornedbeef und dergleichen neuerdings eine kleine Einbuße erlitten; aber dagegen hat der Konsum von frischem Fleisch auf dem Lande eine solche Zunahme erfahren, daß die städtischen Fleischer bei der enormen Schwierigkeit, eine Fleischerei auf einem kleinen Dorfe zu betreiben, eine sehr erhebliche Absatzsteigerung zu verzeichnen haben. Sie befinden sich daher fast ausnahmslos in guter gesicherter Lage.

Die Müllerei beherrscht dagegen der Großbetrieb fast gänzlich; mit der einen großen Dampfmühle und ein paar größeren Wassermühlen können die kleinen Mühlen nicht recht konkurrieren. Da die Dampfmühle ein weißeres und reineres Mehl als die Windmühlen zu liefern vermag, die Windmüller auch häufig in ihrem Geschäft nicht ganz reell verfahren, so

Digitized by Google

beginnt sie schon, den ländlichen Müllern eine gefährliche Konkurrentin zu werden.

Ganz dem Handwerksbetrieb gehören noch die Bäckereien an, die ihr Gewerbe in der althergebrachten Form noch heute fortführen. Neben ihnen stehen die Konditoren, welche dem Großbetrieb angehören. 1849 gab es erst 1 Konditor mit 1 Gehülfen; dann erfand dieser ein sehr gutes Baumkuchenrezept, und heute bestehen 4 große Geschäfte, die sich fast ausschließlich der Baumkuchenbäckerei widmen, und namentlich zur Weihnachtszeit Hunderte von Kisten täglich versenden. Die Besitzer dieser Exportgeschäfte sind wohlhabende Großindustrielle, die, ganz im Gegensatz zu den Bäckern, mit den Fabrikanten u. s. w. auf einer socialen Stufe stehen.

Die Brauerei war schon im Mittelalter ein blühendes Gewerbe in Salzwedel; war doch der „Saltzmann" ein weit und breit beliebtes Gebräu, wenn es auch einst vom Kurfürsten Albrecht Achilles als Ehrentrunk zum großen Grimm eines ehrbaren Rates verschmäht wurde. Der Bierziese wegen lag die Stadt im Streit mit dem Kurfürsten, und durch deren Einführung wurde der Bierexport nnd damit das Braugewerbe lahm gelegt. Bis zur Mitte unseres Jahrhunderts gab es daher nur kleingewerbliche Braunbierbrauereien. Dann kamen allmählich die großen fabrikmäßigen Brauereien von sogenanntem bayerischen Bier auf, die nach und nach fast alle kleinen Braunbierbrauereien auffogen (1838 : 33, heute 8 Brauereien), sodaß heute nur noch 2 bestehen und ein Teil des städtischen Braunbierbedarfs bereits durch eine ländliche Brauerei importiert wird. Daß die nur in sehr kleiner Zahl vorhandenen Brennereien Großbetriebe sind, versteht sich von selbst.

Von den früher zahlreichen Cigarrenmachern besteht heute nur noch einer, der seinen Betrieb auch sehr eingeschränkt hat, und nur noch „Kameruner" herstellt, ein derartig edles Kraut, daß es, während meiner Gymnasialzeit wenigstens, nur Schülern, Lehrlingen und dergleichen Anfängern als verbotene Frucht einigermaßen schmecken konnte. Der fabrikmäßigen Herstellung von Cigarren muß er natürlich notwendig weichen.

Der Zahl nach sind am stärksten die Gewerbe für Bekleidung und Reinigung; machten sie doch 1875 etwa 60 Prozent sämtlicher Salzwedeler Gewerbetreibenden aus. Nebenbei sind sie auch das einzige Gewerbe, in welchem dort, sporadisch wenigstens, Hausindustrie vorkommt. So wird von Mädchen feine Wäsche für große Weißwarengeschäfte genäht (doch geht dies immer mehr zurück), so werden von Frauen und Mädchen Namen gestickt, auch sonst Stickmuster für Posamentiergeschäfte angefertigt. Das Putzwarengeschäft ruht gänzlich in weiblichen Händen; der Putz wird meist fertig bezogen, und es handelt sich nur um die sogenannte Garnierung: da

Digitized by Google

es mit dem Huthandel verbunden ist, immerhin ein einträglicher Nahrungszweig. Nimmt man hierzu noch die Damenkleiderschneiderinnen (meist verheiratete Frauen, deren Männer in ihrem Handwerk nicht genug verdienen) und eine einzige Kellnerin, so hat man, von der gelegentlichen Beschäftigung der Frauen im Laden ihrer Männer und ein paar Lehrerinnen abgesehen, die ganze weibliche Berufsthätigkeit beisammen. Die Schneiderinnen haben neuerdings durch den Bezug fertiger in der Konfektion hergestellter Waren, wie Mäntel, namentlich seit dem Aufkommen der Blousen, mit der Großindustrie schon zu kämpfen; doch gilt es vorläufig noch nicht für vornehm, fertige Kleidung zu kaufen.

Ganz dasselbe gilt für die Herrenkleidermacher, denen seit ein paar Jahren durch zwei jüdische Ramschbazare eine erhebliche Konkurrenz der Großindustrie erwachsen ist. Einige früher selbständige Schneidermeister arbeiten jetzt als Hausindustrielle für größere Geschäfte, die mit den Tuchen handeln, auch das Maßnehmen und Zuschneiden besorgen. Im übrigen stehen sich die Schneider relativ ganz gut.

Eine ähnliche Hausindustrie bestand bis vor einem Jahre auch in der Schuhmacherei; doch hat seither dieser Unternehmer sein Geschäft aufgegeben und es vorgezogen, als Eisenbahnbeamter ein kleines, aber sicheres Einkommen zu beziehen. Wenn es auch im allgemeinen den Schustern nicht schlecht geht, so leidet das Gewerbe doch schon seit dem vorigen Jahrhundert (1795 : 102 Schustermeister, 1849 : 107 Meister und 93 Gehülfen) an Übersetzung; dazu macht seit ein paar Jahren die Konkurrenz der Schuhwarenfabriken auf Kosten des Handwerks erhebliche Fortschritte, und wird noch viel weiter vordringen.

Die Handschuhmacher sind schon heute fast ausschließlich Handschuhhändler und -reiniger; daneben handeln sie auch mit Schlipsen, Hosenträgern u. s. w. Ihre Lage ist ziemlich prekär, da der Handschuhhandel mehr und mehr in die Hände der kapitalkräftigeren Weißwaren- und Tuchgroßhändler übergeht.

In gleicher Weise ist auch die Hutmacherei fast gänzlich eingegangen; die Hutmacher handeln mit fertigen Hüten und beschränken sich fast nur auf gelegentliche Aufbügelungen, Reinigungen, Ausbesserungen u. s. f. Immerhin haben sie wenigstens den Huthandel bisher noch in der Hand behalten. Charakteristisch für dieses Übergehen aus dem Handwerkerstand in den Händlerstand ist, daß ein „Hutmacher" seinen Huthandel neuerdings mit einem Materialwarenhandel verbunden hat und hauptsächlich von letzterem lebt. Ganz analog liegt die Sache bei den Kürschnern, die

Digitized by Google

man treffender als Pelzwarenhändler bezeichnen würde. Nur ein Mützenmacher besteht noch; aber auch dieser nur, weil er unter den Schülern den Ruf hat, die besten Klassenmützen in der auf dem dortigen Gymnasium beliebten eigenartigen Form anfertigen zu können, und infolge dessen jährlich ein paar Hundert zu höheren als den sonst für Mützen üblichen Preisen nach Maß arbeitet; auch der Zahl der Geschäfte nach sind alle diese Gewerbe erheblich zurückgegangen.

Im Baugewerbe hat sich das Handwerk noch fast gänzlich erhalten. Für Maurer- und Zimmerarbeiten giebt es neben einigen größeren Unternehmern mehrere kleine Selbständige, welche mit wenigen Gesellen und Arbeitern teils auf Bestellung teils auf eigene Rechnung kleinere Wohnhäuser, Scheuern u. s. w. bauen. Die Gesellen arbeiten meistens bei diesen größeren und kleineren Unternehmern; bei sich bietender Gelegenheit führen sie aber auch selbständig für einen Hausbesitzer oder einen Bauer der Umgegend kleine Bauten (Ställe, Umfriedigungsmauern, Reparaturen) aus. Auf dem Lande werden Bauten nur von größeren Unternehmern, wobei sich meistens ein Maurer- mit einem Zimmerparlier zusammengethan hat, hergestellt. Die Arbeiter sind nur während der Saison Bauarbeiter, sonst betreiben sie ein anderes Gewerbe wie Hausschlächterei; auch rekrutieren sich aus ihnen vorzugsweise die ländlichen Musikanten. Die Maler, die Dachdecker, die Schornsteinfeger sind noch vollkommen kleine Handwerker. Neuerdings müßte man dem Baugewerbe auch die Klempner, Tischler, Töpfer, Tapezierer, Schlosser in Salzwedel hinzurechnen; denn ihre Thätigkeit beschränkt sich mehr und mehr auf Bauarbeiten. Die Glaser haben zum Teil ein sehr ausgedehntes Glas- und Porzellanwarengeschäft, sodaß bei ihnen von handwerksmäßiger Thätigkeit kaum die Rede sein kann; andere wieder nähren sich nur kümmerlich von Scheibeneinsetzen und Bildereinrahmen.

Dagegen hat der Großbetrieb in der Industrie der Holz- und Schnitzwaren das Handwerk fast vollständig geschlagen. Wie schon berührt, sind die Tischler größtenteils Bauarbeiter geworden; sie legen Dielen, machen die Thüren, die Fensterrahmen, die Treppen u. s. w.; sie machen auch hin und wieder in ihrer Werkstatt eine Kiste, aber die eigentliche feinere Tischlerarbeit, die Möbelfabrikation, ist ihnen genommen; geblieben ist ihnen nur das Möbelflicken, wie Anleimen von Stuhlbeinen. In diesem Falle ist es nicht ausschließlich fremde Großindustrie, der sie weichen, sondern daneben auch heimische, indem 2 Tischler nach und nach ihren Betrieb erheblich erweitert und sich nur auf die Möbelherstellung im großen geworfen haben.

Noch stärker im Rückgange sind die Böttcher, die 1795: 8, 1849 11 und heute 3 oder 4 Meister zählen. Aber selbst diese drei fristen nur

Digitized by Google

eine kümmerliche Existenz; viele Böttcherwaren werden heute nicht mehr gebraucht, so die vielen Butterfässer infolge der Molkereien, und die anderen bezieht man weit billiger aus der Großindustrie. Um sich nur zu halten, hat einer der Böttcher als Nebenerwerbsquelle eine Räucherkammer für Fleischwaren sich erbaut, die er gegen Entgelt nun anderen überlassen will.

Ähnlich verhält es sich mit den Korbflechtern. Alle ihre Waren stellt die Großindustrie viel billiger und besser her, sodaß sie zu Händlern werden, mit welchem Handel der eine zum Beispiel einen Handel mit Filzpantoffeln verbunden hat. Fast vollständig unterlegen sind die Drechsler. Pfeifenrohre, Cigarrenspitzen, Stöcke u. s. w., alles, alles fabriziert die Großindustrie viel billiger und eleganter. Zudem handelt mit Drechslerwaren eine Menge anderer Leute, wie Cigarrenhändler, Friseure, Buchbinder; kurz von den Söhnen der Drechsler wird keiner sein väterliches Geschäft übernehmen. — Etwas besser stehen die Bürstenbinder, insofern sie die gröbsten Besen und Bürsten noch selbst verfertigen, während ihnen für die feineren Arten schon lange der Atem ausgegangen ist.

Am stärksten von großindustrieller Konkurrenz betroffen und von ihr wie vollkommen vernichtet ist das früher blühendste und mächtigste Gewerbe der Stadt: die Spinnerei und Weberei. 1820 zählte die Stadt „85 Anstalten für Streichgarn mit 5100 Feinspindeln und 123 Arbeitern", 1802 werden genannt 102 Stühle für Wolle, 144 für Leinewand; dazu kamen die Färbereien, Druckereien u. s. w. Salzwedeler Damasttuche waren noch Mitte unseres Jahrhunderts eine gesuchte Ware auf dem Londoner Markt. Diese ganze Industrie ist wie weggeblasen; als letzte hat die Damastweberei ihren Betrieb eingestellt. Nur die Strumpfgarnfabrikation soll noch eine einträgliche Nahrungsquelle bilden; auch einige kleine Färbereien bestehen heute noch. Wie überall, so konnte auch in Salzwedel Handarbeit in der Textilbranche nicht mit der Maschine konkurrieren. Die noch bestehenden Bleicher leben zum Teil von dem Vermieten von Kähnen, von einer Badeanstalt u. s. w. Auch die Seiler gehen beträchtlich zurück, werden doch natürlicherweise Bindfaden, Reepe, Seile u. s. f. viel billiger von Fabriken hergestellt.

Wie die Klempner, so haben auch alle anderen in der Metallwarenindustrie thätigen Handwerker schwer mit der Großindustrie zu kämpfen. Die Goldschmiede handeln nur mit Goldwaren und machen nur selten etwas selbst, außer den Flickereien; als Nebengewerbe findet sich in mehreren Fällen das zahnärztliche. Die Zinngießer, die Gelbgießer stehen auf dem Aussterbeetat, wie schon oben gezeigt; fast in derselben Lage befinden sich die Kupferschmiede, denen aber noch die

Digitized by Google

Reparaturarbeiten bisher verblieben sind. Die Nadler sind schon länger zu Ende, und der letzte verdient sich als Fleischbeschauer und Kassierer des Vorschußvereins sein kärgliches Brot.

Die Messerschmiede stellen einzelne Waren noch selbst her; zum weitaus größten Teil sind auch sie Händler und Flicker geworden, zu welch letzterer Thätigkeit auch das Schleifen von Messern, Scheren und dergleichen zu rechnen ist. Einer der Messerschmiede hat als einziger Handwerker in der Stadt seit einem Jahre eine Kleinkraftmaschine, einen Petroleummotor von einer Pferdekraft für 600 Mark eingeführt; aber bezeichnenderweise benutzt er ihn nicht für seine Schmiedethätigkeit, sondern läßt durch ihn nur seinen Schleifstein drehen. Daß die Nagelschmiede gänzlich eingegangen sind, bedarf wohl kaum der Erwähnung.

Sehr im Rückgang vor der großindustriellen Konkurrenz sind die Schlosser (1795 : 4, 1849 : 27, 1894 : 7). Einen neuen Schlüssel zu einem Schloß machen zu lassen kommt beim Schlosser auf 50 bis 60 Pfennig zu stehen, während man beim Kurzwarenhändler schon für 15 Pfennig ein ganz neues Schloß mit Schlüssel erhält. Für Kunstschlosserei ist in der Stadt fast kein Bedürfnis. So gehen die Betriebe natürlich mehr und mehr ein. Selbst die Schmiede stellen durchaus nicht mehr alle ihre Artikel her; sie beziehen Wagenreifen, Hufeisen u. s. w. fertig; nur für abnorme Fälle fabrizieren sie diese selbst; doch sind sie überwiegend noch Handwerker. Der intelligenteste hat mit seiner Schmiede einen Handel mit landwirtschaftlichen Maschinen verbunden.

In der Maschinen-, Werkzeug- und Instrumentenindustrie ist der Wagenbau, soweit es sich um die Herstellung feinerer Wagen handelt, der großindustriellen Konkurrenz natürlich erlegen. Acker- und Lastwagen werden teilweise noch vom Stellmacher in Verbindung mit dem Schmied fabriziert; doch hat im übrigen auch die Stellmacherei durch die großstädtischen Fabriken einen sehr empfindlichen Stoß erlitten. Die Büchsenmacher und Optiker beziehen natürlich ihre sämtlichen Waren aus der Fabrik, machten aber doch durch den Handel mit denselben ein ganz gutes Geschäft, bis neuerdings die Kurzwarenhändler und die Uhrmacher begannen, ihnen das Wasser abzugraben. — Ganz erheblich im Aufsteigen befinden sich die Uhrmacher (1849 nur 4 Geschäfte, heute die 4- bis 5fache Anzahl) infolge der zunehmenden Verbreitung der Uhren, namentlich der Taschenuhren auf dem Lande. Wie überall, sind sie nicht Uhrmacher, sondern Uhrenhändler und -flicker; daneben betreiben sie auch einen schwunghaften Handel mit Gold-, Silber- und Nickelwaren, mit Breloques, Brillen, Pincenez u. s. w. — Musikinstrumentenmacher

Digitized by Google

giebt es als Handwerker nicht mehr; dagegen besteht eine große exportierende Klavierfabrik.

Die Chemikalien werden alle durch den Großhandel bezogen; in gleicher Weise sind auch die Leimsieder, die Lichtzieher, die Seifenfabrikanten dicht vor dem Zusammenbruch, oder sie sind bereits zusammengebrochen. Die 2 Druckereien, von denen die eine aus einer ziemlich renommierten Steindruckerei hervorgegangen und auch jetzt noch mit einer solchen verbunden ist, sind mittelgroße Betriebe, in welchen die beiden Kreisblättchen gedruckt werden; doch kann ich nichts Genaueres angeben, ob sie allmählich mehr zum Großbetrieb tendieren.

Als letzte Gruppe bliebe somit noch die Papier- und Lederindustrie. Die Buchbindereien sind zum großen Teil Papier- und Galanteriewarenhandlungen, zum Teil sogar in Verbindung mit einem ausgedehnten Tapetengeschäft. Daß sie teilweise in Abhängigkeit von den Buchhandlungen geraten sind, wurde oben schon berührt. — Die Lohgerberei war früher eines der angesehensten und blühendsten der Salzwedeler Gewerbe. 1849 gab es 15 Gerbereien; aus ihnen rekrutierten sich die reichsten Familien der Stadt. Heute sind alle diese Geschäfte eingegangen. Nur eines besteht noch, das, vollkommen großindustriell nach Technik und Arbeiterzahl (20 bis 30), sich auf eine Specialität, Sohlen- und Brandsohlenleder, beschränkt, und für den Laden die anderen Lederarten sich durch Kauf beschafft. — Die Sattler sind zum Teil heute Lederwarenhändler; doch verfertigen sie immer noch einiges selbst, wie namentlich Sielenzeug und Geschirr für Gespanne.

Die gleiche Tendenz der Entwicklung, wie sie sich in der Brauerei, Gerberei u. s. w. schon vollzogen, daß die kleineren Betriebe eingehen und an ihre Stelle ein oder ein paar Großbetriebe treten, läßt sich auch für den Handel nachweisen. Noch besteht eine große Anzahl von kaufmännischen Geschäften vom kleinen Krämer an in allen Abstufungen; aber schon treten einige größere immer überlegener und beherrschender hervor. So besteht das bei weitem größte Geschäft des ganzen Kreises aus einer Verbindung zwischen einer Schnitt- und einer Material- und Kurzwarenhandlung; unter den Eisengeschäften ist eines mit eigener Gießerei das überlegene. Am weitesten ist dieser Agglomerationsprozeß bisher im Getreidehandel vorgeschritten. Hier ist es einem Bankhaus nach und nach gelungen, die Konkurrenten auszukaufen und den ganzen Getreidehandel an sich zu ziehen; auf allen Bahnhöfen hat es seine Speicher, in allen Flecken hat es irgend einen Kaufmann offiziell oder inoffiziell zu seinem Kommissionär; kurz es hat den Getreidehandel fast des ganzen Kreises monopolisiert und

Digitized by Google

ist somit bis zu einem gewissen Grade imstande, die Getreidepreise zu diktieren.

Überblickt man die gesamte gewerbliche Thätigkeit der Stadt Salzwedel, so ist, namentlich gegen frühere Zeiten, das Bild nur ein trübes. Nur wenige Handwerker, wie die Fleischer, Uhrmacher, befinden sich im Aufsteigen; eine große Zahl hält sich ganz gut, teils als Händler, teils als Bauarbeiter und Flicker; eine gewisse Anzahl ist von der Großindustrie schon völlig verschlungen, darunter die blühendsten Gewerbe der alten Zeit, die Gerber einerseits und die Spinner, Weber u. s. w. andererseits, und die größte Anzahl ringt schwer mit der immer stärker werdenden Konkurrenz der übermächtigen Großindustrie fast mit der sicheren Aussicht, über kurz oder lang diesen ungleichen Kampf aufgeben zu müssen. Auf ihren Schultern steigt empor der Großkaufmann; auf ihren Trümmern baut sich auch in Salzwedel auf die moderne Großindustrie, wie sie mit Eisengießerei, Nadelfabrik, Zuckerfabrik, Brauerei, Brennerei, Gerberei, Kattundruckerei, Knochenmehlfabrik, Dampfmühle u. s. w. schon ihren Einzug gehalten. Und darum ist es auch nur entsprechend, wenn in gesellschaftlicher Beziehung die Handwerker zurücktreten und die erste Rolle an die Großkaufleute und die Fabrikanten übergeht. Nur sie können vielleicht dazu imstande sein, dem jetzt träge dahinpulsenden gewerblichen Leben unserer Stadt neue frische Bewegung und Thatkraft einzuflößen, sodaß wenigstens in etwas wieder jene Zeit ersteht, da Salzwedel als bedeutendste Stadt der Altmark fast zwei Jahrhunderte auf der Bank von Wisby saß.

Digitized by Google

Digitized by Google

VIII.

Die Töpferei des Kreises Bunzlau.

Von

Dr. Kurt Steinitz,
Breslau.

Vorbemerkung.

Den Standort für die Erhebungen des Verfassers bildeten die beiden Städte des Bunzlauer Kreises, Bunzlau und insbesondere Naumburg am Queis. Doch wurden auch die benachbarten niederschlesischen Töpfercentren (Muskau, Freiwaldau) besucht, um die dortigen Verhältnisse durch Besichtigungen und Nachfragen an Ort und Stelle kennen zu lernen.

Das Hauptmaterial für die nachfolgende Untersuchung lieferte die persönliche Information, der Augenschein und Erhebungen, wie auch gelegentliche Unterhaltungen in den beteiligten Kreisen. Neben dieser wichtigsten lebendigen Quelle boten die Innungsakten, vornehmlich eine fortlaufende Aufzeichnung der Naumburger Innung, über alle das Gewerbe vorzüglich interessierenden Fakta manchen Anhaltspunkt. Specielle Fachlitteratur fehlt, trotz zahlreicher keramischer Fachschriften und technologischer Handbücher fast völlig. Irgendwie nennenswerte Vorarbeiten sind nicht vorhanden. Für den historischen Teil boten neben den Innungsakten solche des städtischen Archives von Naumburg, sowie vor allem die Chronik der Stadt Bunzlau von Dr. E. Wernicke manche bemerkenswerte Daten. Eine Reihe von Behörden und Privatpersonen haben den Verfasser in dankenswertester Weise unterstützt. Im einzelnen soll, wo erforderlich, die Quelle, aus welcher er geschöpft, an der einschlägigen Stelle genannt werden. — Zum Verständnis der Verhältnisse der Töpferei mußten auch die verwandten Industriegruppen,

Digitized by Google

wie Ofentöpferei, Steinzeug-, Steingut- und Porzellanindustrie ab und zu in den Bereich der Erörterungen, noch mehr in den der Studien gezogen werden. Bei der Ausbreitung der gesamten Thonwarenindustrie im hiesigen Kreise und den für jene Industrien reichlicher fließenden Quellen bot sich hierzu ausreichend Gelegenheit.

Für die Einteilung des Stoffes war, dem Zweck des Vereins für Socialpolitik entsprechend, der Gedanke maßgebend, daß das dargebrachte Material auch selbständig von anderer Seite sollte verwendet werden können. Darum wurde die Beurteilung der obwaltenden Verhältnisse von der Darstellung derselben getrennt, obschon auch bei letzterer die volkswirtschaftlich interessierenden Gesichtspunkte naturgemäß hervorgekehrt werden mußten.

---

1. Die Geschirrtöpferei als Ganzes und ihre Zweige.

Die Erde in der Gestalt von Lehm oder Thon als Rohmaterial, das Formen des durch die Mischung mit Wasser plastisch gemachten Materials und das Brennen der geformten Ware, dies sind die drei Kennzeichen, welche die in ihren Produkten sonst so verschiedenen Thonwarenindustrien zu einer einheitlichen Gruppe zusammenfassen. Die deutsche Gewerbestatistik von 1882 führt diese Gruppen unter Abteilung IV d „Lehm- und Thonwaren" auf. Nach dieser Quelle enthält sie 0,91 % sämtlicher Gewerbebetriebe und 2,79 % sämtlicher im Gewerbebetriebe beschäftigten Personen des Reiches. Ihre Produkte gliedern sich als Gebrauchsgegenstände in Baumaterialien, zu welchen man auch das Ofenzeug rechnen kann, Gefäße und Figuren oder Ornamente. Die Gewerbestatistik gliedert sie mehr ihrer wirtschaftlichen Zusammengehörigkeit nach in die Unterabteilungen IV d 1.: Ziegelei und Thonröhrenfabrikation, 2. Töpferei: Verfertigung feiner Thonwaren, 3. Fayencefabrikation und Veredlung, 4. Porzellanfabrikation und Veredlung.

Für die wirtschaftliche Verwandtschaft maßgebend ist vor allem der Brennprozeß und die Sphäre des Absatzes, in welcher ihrerseits die Ähnlichkeit der Gebrauchsrichtung der Produkte ihre Zusammengehörigkeit bestimmt. Dies zeigt sich in der faktischen Verteilung der verschiedenen Produkte unter verschiedene Betriebe. Es erklärt sich einerseits aus der centralen Stellung des Brennprozesses, in welchem die Resultate einer Anzahl einzelner vorhergehender Arbeitsleistungen zu gemeinsamer Vollendung vereint werden, andererseits aus dem Einfluß der Bedarfsrichtung des Publikums auf das Lager der Händler und dem Einfluß dieser auf die Betriebs-

Digitized by Google

richtung der Fabrikanten. Hiernach scheiden die Figuren, Ornamente und Baumaterialien (mit Ausnahme der Kacheln), welche Produkte wenigstens in unserer Zeit der specialisierten Brennsysteme keins dieser Momente mit der Töpferei gemeinsam haben, von der künftigen Betrachtung völlig aus. Dagegen bedarf es, insbesondere bei dem Fehlen von Vorarbeiten auf diesem Gebiete eines kurzen Eingehens auf die anderen Zweige der Thonwarenindustrie, schon deshalb, weil das Verhältnis zu ihnen in die Konkurrenzfragen unserer Industrie fortwährend hineinspielt.

Die Ofentöpferei, d. h. die Anfertigung der Ofenkacheln wurde früher, und wird noch heute vielfach, insbesondere in Süddeutschland, mit der ordinären Geschirrtöpferei zusammen betrieben. Die Formung der Produkte ist bei beiden eine völlig verschiedene; das charakteristische Werkzeug des Geschirrtöpfers, die Drehscheibe, fehlt bei der Ofentöpferei vollständig. Der Zusammenhalt liegt hier nur in dem gemeinsamen Brennen der geformten Ware. Er kann darum auch nur dort bestehen, wo ein solches gemeinsames Brennen möglich ist, wo also zum Glasieren des Geschirrs eine leichtflüssige Bleiglasur verwandt wird; denn zu den gemeinen Kacheln wird ein ordinärer sich fast überall vorfindender Thon verwandt; sie können daher eine hochgradige Hitze, wie sie eine bleifreie Glasur zum Schmelzen erfordert, nicht aushalten.

Die Weißtöpferei, wie diese gleichzeitige Verfertigung von Ofenkacheln und schwach gebrannten Topfwaren genannt wird, ist nun in stetem Rückgange begriffen. Sie hatte früher den Charakter des städtischen Handwerks. Da aber, wo in Vervollkommnung der Topfwaren die bleifreie schwerer schmelzbare Glasur eingeführt worden ist, mußte die Vereinigung von Ofen- und Geschirrtöpferei verschwinden. Wo sie noch besteht, wird das bleihaltige Topfgeschirr von dem besseren, dessen Fabrikation in bestimmten Distrikten konzentriert ist, immer weiter zurückgedrängt. Diese auf den höheren Gebrauchswert des braunen bleifreien Geschirrs beruhende Verdrängung des alten städtischen Handwerkes durch ein anderes lokalisiertes bedarf noch später einer genaueren Erörterung.

Dem anderen Zweige des Weißtöpferhandwerkes, der Ofentöpferei, droht aber in ihrem Charakter als Handwerk ein neuer Gegner in der Großindustrie. Freilich sind es keine Fabriken mit Hunderten oder Tausenden von Arbeitern, die hier an die Stelle des kleinen Handwerksbetriebes getreten sind; diese moderne Betriebsform zählt vielmehr häufig nicht mehr als 20—30 Arbeiter. Dennoch ist ihr Charakter ein ganz anderer als der jener alten Handwerksbetriebe, und auch in diesem bescheidenen Umfang hat sie genügt, um das alte städtische Handwerk immer mehr zu ver-

Digitized by Google

drängen. Es sind nämlich kapitalskräftige, kaufmännisch organisierte Unternehmungen, welche gegenüber dem Handwerk mit nicht unbeträchtlichen wirtschaftlichen Vorteilen arbeiten und deren Waren vor allem als Gebrauchswerte weit über den Produkten der Handwerkstöpferei stehen. Bei der sorgfältigeren Wahl ihrer Rohprodukte zeigt diese moderne Ofentöpferei auch einen Hang zur Centralisation. Der Unterschied im Gebrauchswert der Ware ist es vornehmlich, welcher in Verbindung mit der kaufmännischen Organisation dieser modernen Betriebe die Verdrängung der alten Ofentöpferei zu stande gebracht hat. Beide Momente stehen im engsten Zusammenhang und sind der Ausfluß der höheren Intelligenz und des regen Unternehmungsgeistes, welcher diesen neuen, kapitalistischen Betrieben innewohnt. Die modernen Verkehrsverhältnisse ermöglichen es, eine infolge der Güte des Rohmaterials besonders vortreffliche Ware weithin zu versenden oder das gute Material von fernher herbeizuschaffen. Nur ein kaufmännisch organisierter Betrieb aber vermag den durch diese Geschäftserweiterung gestellten Anforderungen gerecht zu werden.

So ist denn das alte städtische Ofentöpferhandwerk immer weiter zurückgedrängt worden, ohne daß besonders in die Augen fallende technische Vorzüge der neuen Betriebsweise beständen. Aus den großen Städten sind die alten Ofentöpfer fast ganz verschwunden; nur auf dem Lande und in der kleinen Stadt arbeitet noch der alte Handwerksmeister in kleinen Verhältnissen und setzt in der nächsten Nachbarschaft seine meist nicht sehr geschmackvolle Ware ab. Der kleine Ofentöpfer ist stets zugleich Ofensetzer und erhält als solcher die Kacheln für den größten Teil der von ihm gesetzten Öfen von anderer Seite geliefert. Häufig ist er schon durch den Meister ersetzt, welcher seine Kacheln von einem Großbetrieb bezieht, ein Lager hält und sich als Handwerker allein mit dem Setzen der Öfen befaßt (Ofensetzmeister).

Die Scheibentöpferei selbst zerfällt gleichfalls wieder in verschiedene Gewerbe. Bis zum Beginn des 18. Jahrhunderts bestanden hier im ganzen nur lokale Unterschiede, welche auf der Verschiedenheit des am Orte gefundenen Rohmaterials beruhten. Es herrschte durch die allmählichen Abstufungen eine große Mannigfaltigkeit; nur die Gruppe des Steinzeugs tritt mit größerer Deutlichkeit der des Irdengeschirrs gegenüber. Zu diesem Unterschiede tritt noch der zwischen gemeiner und Kunsttöpferei. Die Kunsttöpferei, deren Charakteristikum außer der auf die Form verwandten Sorgfalt, insbesondere das Streben nach Erzielung einer schönen Glasur war (Fayence, Majolika), ging über die Grenzen der Scheibentöpferei hinaus und verfolgte ihre Ziele nicht minder in der Herstellung von Figuren und

Digitized by Google

Ornamenten als in der Gefäßbildung. Sie tritt sporadisch an verschiedenen Orten und zu verschiedenen Zeiten auf: in Italien[1] im 15. und 16. Jahrhundert die Majolika, in Deutschland im 16. Jahrhundert am Rhein die Steinzeugfabrikation, in Holland (Delft) und in Frankreich[2] im 16. und 17. Jahrhundert die Fayence. Hervorgerufen ist sie hier durch die vorzügliche Beschaffenheit des Rohmaterials, die zur künstlerischen Gestaltung drängte, dort durch die Wirksamkeit eines hervorragenden Künstlers, der die Plastik des Thons und die Veredlung seiner Glasuren zu seinem Arbeitsfeld erwählt hatte, in dessen Familie und Schule sich seine Kunst vererbte, und mit deren Aussterben sie auch wieder erlosch. Vom Vorhandensein eines besonderen Gewerbszweiges läßt sich bei dem Zurücktreten der sachlichen Momente hinter persönliche und lokale hier kaum reden. Anders in der Gegenwart, wo die Kunsttöpferei (z. B. in Znaim, Höhr-Grenzhausen) ein eigenes, meist lokalisiertes Gewerbe bildet.

Erst die Erfindung des Porzellans[3] und des weißen Steinguts[4] schufen entschieden neue Zweige der Thonwarenindustrie. Zunächst ein Geheimnis der Arkanisten gelangte das Porzellan erst seit Mitte vorigen Jahrhunderts zugleich mit dem Steingut zu größerer Verbreitung. Von Beginn an zeigt die neue Industrie eine kapitalistische Tendenz, welche durch den merkantilistischen Geist der Zeit, der dieser Industrie als einer völlig neuen Schöpfung ganz besonders zu gute kam, stark gefördert wurde. Eine große Anzahl von Regierungen errichtete Porzellanmanufakturen, wobei man sich teils durch List, teils durch Gewalt in den Besitz der erstrebten Geheimnisse zu setzen wußte. Aber auch in der Privatindustrie fand eine Anlehnung an das bestehende Töpferhandwerk nicht statt. Die Porzellanmanufaktur tritt vielmehr überall sofort mit dem Charakter der Unternehmung auf, auch wo sie mit kleinen Ansätzen beginnt[5].

In der Gegenwart ist der kapitalistische Charakter der Porzellan- und auch der Steingutindustrie ein völlig ausgeprägter. Die Herstellung findet fast durchweg im Großbetrieb statt; die Veredlung (Malerei u. s. w.) speciell beim Porzellan häufig im Departement der Hausindustrie. Veranschaulicht wird dieses Verhältnis durch die Zahlen der deutschen Gewerbe-

[1] Luca de la Robbia † 1481.

[2] Bernard Palissy 1550.

[3] 1709 durch Joh. Friedr. Böttger (Meißen). Als Handelsware war chinesisches und japanisches Porzellan schon weit früher in Europa bekannt.

[4] 1759. Josiah Wedgwood (Staffordshire).

[5] Vgl. z. B. Weber, Die Entstehung der Porzellan- und Steingutindustrie in Böhmen. Prag 1894.

Digitized by Google

statistik, nach welchen beim Porzellan 71,5 % sämtlicher Betriebe Alleinbetriebe ohne Motoren sind (meist Hausindustrie), und auf jeden Mitinhaber, Gehilfen- oder Motorenbetrieb beim Porzellan 38,0, beim Steingut 97,5 Beschäftigte kommen.

Die Gründe für diesen kapitalistischen Charakter sind in erster Reihe historische: die völlige Neuheit der Industrie erhob sie von vornherein über die Schranken des zünftigen Handwerks und wies sie ins Reich der Unternehmung; ihr Aufkommen in der Zeit des Merkantilismus beförderte ihre Ausbildung zur Großindustrie. Nebenher gehen wirtschaftliche Momente, wie das Erfordernis eines großen Betriebskapitals und technische, von welchen nur die Nutzbarmachung der Wissenschaft (Chemie) für die Industrie hervorgehoben werden soll.

Nach Ausscheiden des Porzellans und Steinguts verbleibt nun an Fabrikaten der Scheibentöpferei, von minder wichtigen abgesehen, noch das Steinzeug und das ordinäre Töpfergeschirr. Ersteres ist von letzterem durch die größere Dichtigkeit des Scherbens, d. h. der Thonmasse, und durch seine von Salzdämpfen gebildete Glasur unterschieden. Es ist — in dieser Hinsicht mit dem Porzellan und Steingut auf gleicher Stufe stehend — bei raschem Wechsel von Hitze und Kälte leicht dem Zerspringen ausgesetzt, als Kochgeschirr also nicht zu brauchen. Produktions- wie Absatzverhältnisse des Steinzeugs haben mit dem des gemeinen Töpfergeschirrs große Ähnlichkeit; wir werden auf dasselbe noch des öfteren zurückkommen müssen.

Wenn wir die Bedeutung und die Verhältnisse der so abgegrenzten Töpferindustrie an der Hand der Gewerbestatistik ziffernmäßig illustrieren wollen, so muß hervorgehoben werden, daß deren Zahlen nur beschränkt anwendbar sind, weil sie unsere Industrie nicht gesondert behandelt, sondern in der Rubrik IV d 2 (Töpferei, Verfertigung feiner Thonwaren) auch noch, um nur die Hauptgruppen zu nennen, die Fabrikation des Steinzeugs, des Terraliths, Sideroliths und der Terracotta, der Ofenkacheln und Bauornamente umfaßt. In dieser Abteilung IV d 2 zählt die Gewerbestatistik 11 856 Betriebe (d. i. 0,33 % sämtlicher Gewerbebetriebe des Reiches), darunter 11 400 Haupt- und 456 Nebenbetriebe. Beschäftigt waren in den Hauptbetrieben 36 235 Personen, darunter 34 562 Männer, 1673 Weiber. Unter sämtlichen Betrieben sind nur 6 hausindustrielle mit 62 (58+4) beschäftigten Personen. Zur weiteren Veranschaulichung dienen folgende Zahlen:

Digitized by Google

	Hauptbetriebe M.	Hauptbetriebe W.	Nebenbetriebe.	In % sämtlicher Hauptbetriebe.
1. Alleinbetriebe ohne Motoren	5012	3	403	43,99
2. Mitinhaber-, Gehilfen- und Motorenbetriebe	6385		53	56,01
Darunter ohne Gehilfen .	51		—	0,45
mit 1—5 Gehilfen	5654		—	49,60
mit mehr als 5 Gehilfen	680		—	5,96

Vom Personal der Hauptbetriebe (ohne Alleinbetriebe) waren

	Männer	Weiber
Geschäftsleiter	6125	297
Verwaltungspersonal . .	383	1
Andere Hilfspersonen . .	23 042	1372
Zusammen	31 220	

Von je 100 Gewerbetreibenden in der Töpferei (IV d 2) wurden beschäftigt:

in Alleinbetrieben ohne Motoren	14.22
in anderen Betrieben mit je 0 Gehilfen .	0.18
" " " " " 1—5 " .	44.56
" " " " " 6—10 " .	7.18
" " " " " 11—50 " .	18.37
" " " " " 51—200 " .	11.20
" " " " über 200 " .	4.34

Zum Vergleiche folgen die wichtigsten Verhältniszahlen der Unterabteilungen von Gruppe IV d: Lehm- und Thonwaren:

	Ziegelei und Thonröhrenfabrikation.	Töpferei, Verfertigung feiner Thonwaren.	Fayencefabrikation u. Veredlung.	Porzellanfabrikation u. Veredlung.
Von je 100 Gewerbebetrieben des Reichs kommen auf obenstehende Abteilungen	0,52	0,38	0,00	0,06
Ebenso von je 100 Gewerbetreibenden	1,87	0,48	0,13	0,31
Von 100 Gewerbebetrieben der obenstehenden Abteilungen sind:				
Alleinbetriebe ohne Motoren	6,00	45,7	17,1	71,5
Mitinhaber-, Gehilfen u. Motorenbetriebe	94,0	54,3	82,9	28,5

Digitized by Google

2. Lokale Verbreitung der Geschirrtöpferei in Deutschland.

Überblicken wir die Dichtigkeitskarte der Abteilung IV d 2, so fällt es bei aller Verschiedenheit doch auf, daß fast kein Teil Deutschlands von der Töpferei ganz entblößt ist. Es hat dies seinen Grund darin, daß die noch immer zum großen Teil als lokales Handwerk betriebene Ofen- und Weißtöpferei in dieser Abteilung inbegriffen ist. Von den Kreisen, welche die höchsten Ziffern der in unserer Abteilung Beschäftigten aufweisen, sind gleichfalls einige auf das Konto der heute zum anderen Teil schon konzentrierten Ofenindustrie zu setzen (so Osthavelland und Magdeburg), andere verdanken einzelnen besonders großen Etablissements (so Merzig mit Mettlach), noch andere dem durch die Vorzüglichkeit des aufgefundenen Thons hervorgerufenen Zusammentreffen verschiedener Zweige unserer Industrie ihre hohen Frequenzziffern. Die höchsten durch die Beteiligung der Scheibentöpferei erreichten Ziffern sind:

	Zahl der Beschäftigten überhaupt	auf 10000 Einw.
Unterwesterwaldkreis (Steinzeug)	1077	192,16
Bunzlau (Irdenzeug)	1086	183,77
Rothenburg in Schl. (Irden- und Steinzeug) .	377	74,24
Kamenz in Schl. (Irdenzeug)	412	71,24
Sagan	327	57,34
Zerbst in Anhalt	169	39,54

Suchen wir die Centren der deutschen Scheibentöpferei specieller zu bestimmen. Das Steinzeug ist vor allem im sogenannten Krug- und Kannenbäckerland, dem Bezirk Höhr-Grenzhausen (Unterwesterwaldkreis) zu Hause[1]. Neben einfacheren Produkten (Bierkrügen, Gebrauchsartikeln) werden hier auch solche der Kunsttöpferei (belegte Sachen, altdeutsche Waren u. s. w.) hervorgebracht. In Schlesien ist Muskau der Hauptsitz der Steinzeugindustrie; doch fehlt hier die Kunstindustrie. Sowohl in Höhr-Grenzhausen, wie in Muskau bestehen größere und kleinere Betriebe nebeneinander. Erstere sind noch sämtlich neueren Datums, etwa seit 20 bis 30 Jahren aufgekommen; aber auch sie gehen über eine Arbeiterzahl von 100 kaum hinaus. Im erstgenannten Bezirk lehnte sich das Aufkommen der größeren Etablissements an die Errichtung einer keramischen Fachschule an. Diese belebte zwar die gesamte jahrhundertalte Kruginduſtrie wieder, brachte aber insbesondere

[1] Vgl. Müller, Das nassauische Krug- und Kannenbäckerland in der Zeitschrift für die gesamte Thonwarenindustrie, 1877. (Wir werden weiterhin eine eingehende Darstellung dieser Industrie in dieser Sammlung veröffentlichen. B.)

Digitized by Google

die kleinen kapitalistischen Unternehmungen zur Blüte. In Muskau wird neben der Steingutfabrikation die des Irdengeschirres betrieben. Dieses hat seine Produktionscentren hauptsächlich in Niederschlesien, in der sächsischen Oberlausitz und in Coswig (Anhalt). Nach diesen Distrikten abgestuft giebt es auch innerhalb der Kategorie des Irdengeschirrs verschiedene Sorten, für deren Eigenart der an dem jeweiligen Orte gefundene Thon den Ausschlag giebt. Das Fabrikat der niederschlesischen Töpferorte Bunzlau, Naumburg a./Queis, Freiwaldau, Rothenburg und Muskau (zu welchen auch noch Gassen in der Provinz Brandenburg tritt) ist als Handelsgut unter dem Namen „Bunzlauer Geschirr" bekannt. Indes finden sich auch sonst noch verstreut Betriebe, welche sich mit der Anfertigung von „Bunzlauer Ware" befassen. Diese Bezeichnung ist also von einer lokalen zu einer handelstechnischen geworden.

Das „Bunzlauer" Geschirr und das Oberlausitzer der sächsischen Töpferorte Pulsnitz, Königsbrück (Kreis Kamenz), Ziesar und Görzke übertrifft alle anderen an Güte. Es ist dies in erster Linie ein Verdienst des auch dem Scharffeuer standhaltenden Rohmaterials dieser Waren und der dadurch ermöglichten völlig bleifreien Glasur. Dieselbe enthält keinerlei giftige Substanzen, wie das bei anderem Geschirr der Fall ist. Die gesundheitsschädlichen Wirkungen, welche der Gebrauch des Töpfergeschirrs, insbesondere bei säurehaltigen Speisen sonst häufig mit sich bringt, kommen hier in Wegfall. Zudem geht die Glasur mit dem Scherben die innigste Verbindung ein. Dieser selbst ist sehr hart gebrannt und läßt daher keinerlei Flüssigkeit durch. Der Bunzlauer Thon ist beinahe ein feuerfester; er zeigt die vorerwähnte Eigenschaft in besonders hohem Grade. Infolgedessen kommt das Bunzlauer Geschirr an Güte fast dem Steinzeug gleich, ist aber, wenn auch lange nicht so stark wie dieses, dem Zerspringen bei raschem Wechsel von Hitze und Kälte ausgesetzt. In dieser Beziehung soll sich wiederum das Oberlausitzer Geschirr besser bewähren, so daß dem letzteren als Kochgeschirr, dem ersteren für das Einlegen von Obst und Gemüsen der Vorzug gegeben wird. Das Coswiger Geschirr ist zwar auch bleifrei, besitzt aber nicht die gleiche Dichtigkeit des Scherbens.

Neben diesen Töpfercentren findet sich, wie schon oben erwähnt, namentlich im außerpreußischen Deutschland allerorts verstreut die Weißtöpferei, welche neben den Ofenkacheln auch minderwertige bleihaltige Geschirre erzeugt. In Schlesien wird dieser Zweig durch die Seidenberger Töpferei repräsentiert. Die als Bunzlauer Geschirr bezeichneten Waren unterscheiden sich trotz ihrer Herkunft aus verschiedenen Töpferbezirken im Gebrauchswert nicht voneinander; ein Kennzeichen der wirklich aus dem

Digitized by Google

Bunzlauer Kreise herkommenden Fabrikate ist aber, daß ihr Thon weißgebrannt ist, während der Scherben der anderen meist eine graue Färbung zeigt.

3. Die Bunzlauer Töpferei.

A. Topographie.

Der südliche Teil des Kreises Bunzlau ist reich an vorzüglichen Thonlagern, deren Material zu den verschiedensten Zweigen der Thonwarenindustrie — Porzellan, Steingut, Töpferwaren, feuerfesten Fabrikaten, Steinzeug u. s. w. — brauchbar ist und zum größten Teil auch benutzt wird. Doch kommt bei weitem nicht alles Material im Kreise selbst zur Verarbeitung; es wird vielmehr weit über seine Grenzen exportiert. Der nördliche Teil des Kreises ist mit weitausgedehnten Waldungen bedeckt, welche bei der früheren Holzfeuerung eine Lebensader der Industrie darstellten. Die Töpferei konzentriert sich in und um die beiden Städte des Kreises Bunzlau und Naumburg a./Qu., deren ersteres etwa 12000, letzteres 2000 Einwohner zählt. Die Verbreitung des Gewerbes in beiden ergiebt sich aus folgender Tabelle[1]:

	Bunzlau	Naumburg
1. Vorhandene Töpfereien	32	40
2. Davon im Betriebe	32	33
3. im Betrieb befindliche Öfen	37—40	43
4. Zahl der Gesellen	260	195
5. Zahl der Lehrlinge	ca. 50	ca. 35
6. Hilfsarbeiter	18	32
7. Zahl der Färberinnen	—	28
8. Zahl der Feilhaberinnen	—	35

Es sind sonach in der Töpferei dauernd angestellt in Bunzlau (Zeile 4, 5, 6) 328, in Naumburg (Zeile 4, 5, 7) 258 Personen. Die Betriebe sind allerdings von verschiedenem Umfang; der Spielraum ist aber kein allzuweiter. Betriebe mit weniger als 5 oder mehr als 15 Angestellten kommen nicht vor. In Bunzlau besteht eine Thonwarenfabrik, welche neben Thonröhren, Öfen und Pferdekrippen auch Topfgeschirr herstellt und insgesamt ca. 100 Arbeiter beschäftigt. In Naumburg ist mit der Töpferei fast stets landwirtschaftlicher Nebenerwerb verbunden.

B. Geschichte.

Die Bunzlauer Töpferei blickt auf ein recht stattliches Alter zurück, wenn auch die vielfach sich findende Behauptung, daß dieselbe schon vor

[1] Dieselbe ist nach Auskünften der Innungsobermeister zusammengestellt.

Digitized by Google

1000 Jahren in Blüte gestanden habe, jedes Beweises entbehrt und vom nationalökonomischen Standpunkte ein Unding ist. In Naumburg a./Qu. errichtete im Jahre 1547 der Töpfergeselle Jonas Anders aus Bunzlau die erste Töpferei, weil ihm in Bunzlau die Errichtung einer neuen untersagt wurde[1]. Daraus ist ein Schluß auf das Bestehen einer festen Innungsorganisation in Bunzlau schon zu jener Zeit zu ziehen[2]. Die Naumburger Meister schlossen sich 1689 zu einer eigenen Zunft zusammen. Mit Satzungen wurde dieselbe von dem damaligen Obermittel zu Hirschberg bewidmet.

Es bildeten also die Töpferzünfte zum mindesten eines Teils von Niederschlesien einen Verband. Aus den Streitigkeiten bezüglich des Jahrmarktsrechtes, welche in den Innungsakten eine große Rolle spielen, ergiebt sich, daß in jener Zeit und auch noch während des 18. Jahrhunderts eine sehr große Anzahl von Töpferinnungen im Gebiete des heutigen Niederschlesiens bestand. Es werden solche aus den Städten Hirschberg, Löwenberg, Greiffenberg, Friedeberg, Lauban, Görlitz, Friedland, Schönberg, Marklissa, Seidenberg, Steinau a./O., Muskau, Neumarkt a./O. erwähnt. Die meisten dieser Töpfermittel versorgten nur ihren eigenen Markt und sperrten sich gegen eine Beteiligung der fremden stärkeren Mittel an demselben. Die Töpferei zeigt somit hier noch den Grundcharakter des lokalen, städtischen Handwerks, wenngleich derselbe schon etwas modifiziert ist. Die Verhältnisse in hiesiger Gegend sind aber jedenfalls typisch, da hier, in der Nähe besonders starker Töpferindustrien, am ehesten das Abhandensein des lokalen Töpferhandwerks zu erwarten wäre. Ein gewisses Überwiegen insbesondere der Bunzlauer und Naumburger Töpferei ist nämlich auch in jener Zeit schon unverkennbar. Dasselbe beruht vor allem auf der Verfertigung des braunen Geschirrs, welches auch auf fremden Märkten[3] sich eines großen Rufes erfreut. Aber auch künstlerische Fabrikate wurden in früheren Jahrhunderten zu Bunzlau gefertigt[4]. Die Gefäße wurden mit Reliefs verziert, ihre Form war mannigfaltig und geschmackvoll. Doch knüpft sich eine derartige kunstgewerbliche Richtung mehr an bestimmte Namen einzelner Töpfer, als daß wir es mit einer Kunstindustrie zu thun hätten.

Die gewöhnliche Topfware fand nicht nur auf den umliegenden Märkten Absatz, sondern es ist uns auch ein schwunghafter Vertrieb im

[1] Micke, Geschichte von Naumburg, S. 33.

[2] Die älteste urkundliche Nachricht von einer solchen stammt aus dem Jahre 1562. Wernicke, Chronik von Bunzlau, S. 277.

[3] Besuch des Breslauer Marktes wird 1737 erwähnt.

[4] Thonindustrie-Zeitung 1885, S. 300. Vgl. auch Demminer Keramik-Studien, S. 49ff. Prof. Schultz in Schlesiens Vorzeit, 43. Bericht.

Digitized by Google

Hause an sächsische und böhmische Kaufleute aus der zweiten Hälfte des 18. Jahrhunderts bezeugt. Nichtsdestoweniger ist auch bei der Bunzlauer Töpferei ein Export in fremde Länder, wie er vielfach ohne nähere Angabe von Belegen behauptet wird, für frühere Jahrunderte nicht bekundet. Im Gegenteil sprechen manche Indicien gegen die Annahme eines weiteren Exportes. Ende des 16. Jahrhunderts[1] entbrennt ein längerer Streit zwischen den Töpfern Bunzlaus und dem Töpfer auf dem unmittelbar an der Stadt liegenden Burglehn darüber, ob letzterer berechtigt sein soll, seine Töpfe in der Stadt feilzuhalten, ein Zeichen dafür, daß der innere Markt damals nicht von nebensächlicher Bedeutung gewesen sein kann. Bei Vorhandensein eines größeren Exports würden die Innungsakten dessen Erwähnung thun. Erst 1759 wird das erste Mal ganz allgemein über den starken Verschleiß eines Töpfers in fremde Lande berichtet[2]. Nach 1745 ergeht eine Anfrage an das Mittel, ob dasselbe imstande oder geneigt sei, die benachbarte Kur- und Neumark mit Geschirr zu versehen.

Über die Lage des Gewerbes fehlen uns bis zur zweiten Hälfte des 18. Jahrhunderts sichere Nachrichten. An Klagen von seiten der Innungen fehlt es nicht; doch da sie sich meist in Gesuchen an Behörden finden, scheinen sie einigermaßen verdächtig. Ihren Gegenstand bilden hauptsächlich hohe Holzpreise und die Steigerung der Kosten für das Rohmaterial, welches früher gemeinsam gegen einen Zins auf fremdem Boden gegraben wurde. Ende des 18. Jahrhunderts muß aber die Lage eine recht günstige gewesen sein; wenigstens erfahren wir aus einem Bericht[3] an den Minister Hoyn (1793), die Bunzlauer Töpfer seien mit Bestellungen so überhäuft, daß sie ihnen kaum genügen könnten; sie hielten es für überflüssig, etwas neues zu versuchen, da sie ja mit ihren gewöhnlichen Waren ganz gute Geschäfte machten.

Um diese Zeit vollzieht sich, wie anderwärts, so auch in dem Bunzlauer Töpferhandwerk ein wichtiger Umschwung: die alten lästigen Zunftschranken werden durch eine zielbewußte Regierungspolitik durchbrochen. Von 1548 (resp. 1659) bis in die zweite Hälfte des 18. Jahrhunderts bestanden in Bunzlau nur 5 Töpfereien[4]. Hatten diese früher dem vorhandenen Bedürfnis genügt, so wachten bei wachsendem Bedürfnis die Meister mit Eifersucht darüber, daß niemand in ihre Domäne eindrang. 1659

[1] Wernicke, S. 224, 229.
[2] Wernicke, S. 529.
[3] Wernicke, S. 533.
[4] Wernicke, S. 194, 530.

Digitized by Google

verwahren sie sich mit Erfolg gegen den Wiederaufbau einer sechsten eingegangenen Töpferei und verteilen lieber die auf derselben ruhenden Zinsen unter sich; ja sie erlangen 1660 vom Magistrat das Privileg, daß nie mehr als 5 Töpfereien bestehen sollten[1]. Mit Bedacht halten sie die Produktion unter dem Bedarf. Um den Holzpreis nicht zu hoch steigen zu lassen, ist festgesetzt, daß jeder wöchentlich nur einen braunen Brand brennen darf[2], obgleich sie, wie sie selbst gestehen, öfters Brände verrichten könnten. Ebenso soll der Verkauf des Thons aus den Tillendorfer Lagern beschränkt werden. Die Jahrmärkte haben sie, um ja jede Konkurrenz auszuschließen, unter sich verteilt. Gegen diesen kleinlichen Zunftgeist macht nun die Regierung seit Mitte des 18. Jahrhunderts energisch Front. Die Kriegs- und Domänenkammer zu Glogau verordnet 1759, daß in Bunzlau im Interesse des Publikums „mehrere Töpfereien angelegt werden, damit die dort befindlichen wenigen Fabrikanten dergleichen Gefäße nach Gutdünken zu verteuern außer stande gesetzt werden." Demgemäß wird trotz lebhaften Widerspruchs der Innungen einem als tüchtig bekannten Töpfer die Erlaubnis zur Errichtung einer 6. Töpferei erteilt. Wegen der ihm bereiteten Schwierigkeiten zieht es derselbe vor, eine gerade zum Verkauf stehende zu erwerben[3]. Nicht den gleichen Erfolg hatte jedoch die Innung mit ihren vielfachen Schikanen gegenüber einer 1787 zur Verpachtung erbauten Töpferei. Die Regierung, welche den Bau unterstützt hatte, setzt es energisch durch, daß der Pächter in die Zunft aufgenommen wurde[4].

Bei dieser Engherzigkeit der Innung ist es nicht zu verwundern, daß in unserem Gewerbe jeder Unternehmungsgeist verschwunden war und kein Fortschritt sich Bahn brechen konnte. Vergebens sucht die Regierung durch Belehrung und Vorbilder die Bunzlauer Töpfer zu einer Verbesserung der Formen, zu einer Veredlung der Produktion anzuleiten. Sie sind zu kurzsichtig, um den Vorteil derartiger Fortschritte für den Absatz ihrer Produkte einzusehen. Ebensowenig gelingt es der Regierung, die Fabrikation von Fayence, Steingut und Porzellan hier einzubürgern. Die von ihr angestellten mannigfachen Versuche (1763) mit verschiedenen hierorts gefundenen Thonsorten, die Anstellung eines geschickten Laboranten aus der Meißener Porzellanfabrik (1760), die Bestellungen von Gefäßen nach vorgelegten Mustern unter genauen Anweisungen seitens der Regierung (1774), alle diese Versuche, der Bunzlauer Thonindustrie neues Leben einzuflößen, scheitern

[1] Wernicke, S. 369.
[2] Wernicke, S. 530.
[3] Wernicke, S. 497.
[4] Wernicke, S. 530.

Digitized by Google

an der unüberwindlichen Schwerfälligkeit der Töpfer, so daß 1802 der Kommissarius an die Regierung berichtet, er halte es für unmöglich, die Töpfermeister aus ihrem alten Schlendrian zu bringen. Schon 1794 berichtet Minister Karmer, daß, wenn die Regierung etwas erreichen wolle, sie eine eigene Fabrik errichten müsse[1]. Aus letzterem Umstand folgt in Übereinstimmung mit den obigen Nachrichten über die gute Situation der Töpfermeister, daß es der Regierung bei ihren Versuchen nicht um die wirtschaftliche Unterstützung der vorhandenen Gewerbtreibenden, sondern um Einführung neuer Industriezweige, im nationalpolitischen Interesse zu thun war.

Für die Zeit um die Wende unseres Jahrhunderts stehen uns über die Ausdehnung unseres Gewerbes und den Umfang der Betriebe einige Daten[2] zur Verfügung; die Zahl der Betriebe läßt sich von da mehr oder minder genau bis heute verfolgen. Es waren Töpfereien in Betrieb:

Jahr	in Bunzlau	in Naumburg
bis 1787	5	9 oder mehr
1805	10	12
1814/15	13?	14, darunter 3 Weißtöpfereien
1829	?	16[3]
1850	?	24
1860	16	31
1870	17	35
1880	18	39
1894	32[4]	33

Einen Überblick über den Umfang der Betriebe in Naumburg geben folgende einem Aktenstück über den Zustand der Fabrikanten entnommene Zahlen.

Jahr	Werkstätten	Meister	Gesellen	Lehrlinge	Betrag des Fabrikats nach Stück	in Thalern	Gewinn
1802	12	12	34	4	195 Brände	3900	975
1804	12	12	40	3	200 "	4000	1000
1810	11 (3)[5]	14	40 (1)	10 (1)	342 (30)		

ferner 2 Thontreter, 8 (1) Hilfsarbeiter, 16 Feilhaberinnen.

---

[1] Wernicke, S. 498, 531.

[2] Dieselben sind teils den Magistrats-, teils den Innungsakten, teils der Wernicke'schen Chronik entnommen.

[3] Mit 53 Gesellen.

[4] Die Erklärung für dieses außerordentliche Anschwellen der Töpfereienzahl in Bunzlau vgl. unten.

[5] Die Zahlen in Klammern beziehen sich auf die Weißtöpfereien.

Digitized by Google

Die Erbauungskosten für eine Töpferei werden 1787 in Bunzlau auf 1819 Thaler veranschlagt. Als Kaufpreis einer solchen werden 1759 nicht weniger als 2700 Thaler gezahlt, worin ohne Zweifel eine beträchtliche Monopolprämie inbegriffen ist.

In unserem Jahrhundert sind die Geschicke der Bunzlauer Töpferei sehr wechselvolle gewesen. Um die Mitte desselben ist ihre Lage eine äußerst gedrückte und gestaltet sich durch den 1852 in Geltung getretenen österreichischen Zolltarif noch prekärer. Trotzdem die ungünstige Deklaration des Bunzlauer Geschirrs in dem erwähnten Tarif bald abgeändert wird, gelingt es der Industrie nur langsam wieder emporzukommen. Erst um 1866 beginnt ein lebhafter Aufschwung, hervorgerufen insbesondere durch stärkeren Verkehr mit dem Ausland und gestützt durch Fortschritte innerhalb des Betriebes. Von da bis zum Ende der siebziger Jahre erlebt die Töpferei ihre Blütezeit. Das Geschäft ist ein außerordentlich lebhaftes, das Geld stets in Cirkulation, die Preise sehr günstig. Die Lebensweise der Meister ist eine recht gute geworden und ihr Wohlstand wächst zusehends. Die zur Durchführung gekommenen Verbesserungen sind die Feuerung mit Kohle statt mit Holz und die Einführung einer neuen weichflüssigen Glasur, welche die frühere noch nebenher übliche Glasur völlig verdrängt. Hatten noch 1852 die vereinten Naumburger und Bunzlauer Meister gemeint, ohne gleichzeitige Herstellung der ordinärsten Ware die feineren, als Bunzlauer Waren weitberühmten Geschirre nicht fertigen zu können, so warf sich infolge der technischen Fortschritte die Produktion jetzt ganz auf diese letzteren. Die Ende der siebziger Jahre beginnende langsame Abnahme des Geschäfts wurde in Naumburg zum völligen Rückschlag durch die Sperrung der österreichischen und russischen Grenze (1880). In Bunzlau, wo der Export nach Österreich nicht von derselben Bedeutung war, machte sich diese Einwirkung nicht so stark und erst später bemerkbar. Doch trat der Rückgang auch hier ein. Der Umfang der Betriebe mußte eingeschränkt werden; die Preise gingen immer weiter zurück. Mit geringfügigen Aufwärts- und Abwärtsschwankungen hat sich die Lage der Industrie seitdem auf einem sehr wenig erfreulichem Niveau erhalten.

Von Bedeutung für die Industrien unserer beiden Städte ist die für die nächste Zukunft erhoffte Realisierung der Projekte einer Eisenbahn-Verbindung über Naumburg und einer keramischen Fachschule in Bunzlau, welche bereits seit Anfang der achtziger Jahre im Fluß sind.

C. Organisation des Gewerbes.

Wie schon erwähnt, sind sowohl die Meister des Naumburger, wie die des Bunzlauer Bezirks in Innungen organisiert, welche auf ein beträchtliches

Digitized by Google

Alter zurückblicken. Beide Innungen gehören zu den aus § 100 e bevorrechtigten; die Innungsmeister haben das alleinige Lehrlingshaltungsrecht. In der That sind auch fast alle Meister nunmehr der Innung inkorporiert; doch wird das Recht, den Außenstehenden das Halten von Lehrlingen zu untersagen, thatsächlich garnicht gehandhabt. Die Innungen halten jährlich zweimal ihr Quartal ab. Die laufenden wichtigeren Angelegenheiten werden durch den Vorstand unter Vorsitz des Obermeisters erledigt. Das Lehrlings- und Gesellenwesen ist auch heute noch, insbesondere in Naumburg, ziemlich altväterlich organisiert, obgleich, wie später zu zeigen sein wird, die Gesellen zu einem guten Teil den Charakter von Industriearbeitern tragen. Die Aufnahme der Lehrlinge erfolgt in der Quartalsitzung mit einiger Feierlichkeit; für dieselbe wird eine Gebühr erhoben. Ein schriftlicher Lehrvertrag wird zu Grunde gelegt. Auch der Übergang vom Lehrling zum Gesellen ist an eine Form, das Freisagen in dem Innungsquartale, geknüpft, und erfordert die Ablegung einer Prüfung nebst Entrichtung einer Gebühr. Die Innungsinstitutionen bestimmen und beeinflussen auch die materielle Seite des Arbeitsverhältnisses; doch soll hiervon erst unten bei Erörterung der Beschaffung der Arbeitskräfte im Zusammenhang gesprochen werden.

Hiervon abgesehen erstreckt sich die Thätigkeit der Innung vornehmlich auf allseitige Wahrnehmung der wirtschaftlichen Interessen. Gemeinnützige Einrichtungen sind seit Inkrafttreten der Versicherungsgesetzgebung[1] seitens der Innungen nicht mehr getroffen. Gegebenen Falls wird zur Unterstützung bedürftiger Meisterswitwen und zu anderen dergleichen Zwecken die Innungskasse in Anspruch genommen. Ein Gewerbegericht ist noch nicht ins Leben getreten. Streitigkeiten sucht der Obermeister in friedlicher Weise beizulegen; bei der Einseitigkeit dieses Innungsschiedsverfahrens ist freilich eine Tendenz zu Gunsten der Arbeitgeber in den Entscheidungen nicht zu verkennen. Mißlingt eine Einigung, so wird die Behörde angerufen. Die Wahrnehmung gemeinsamer Interessen bethätigt sich in drei Richtungen: gegenüber den Behörden, gegenüber der Arbeiterschaft und in Förderung gemeinsamer wirtschaftlicher Unternehmungen. Die erste dieser drei Thätigkeiten ist ohne Zweifel am stärksten entwickelt. Besonders in Zollangelegenheiten (Handelsverträge) und zur Erreichung einer Herabsetzung der Frachten sind zahlreiche Gesuche in neuer und früherer Zeit an die Behörden gerichtet worden; zum großen Teil freilich ohne oder doch mit nur geringem Erfolg. Häufig schließen sich zu diesem Zweck die niederschlesischen Innungen, oft unter Führung der Naumburger, die hier eine besonders rührige Thätigkeit

[1] Früher gewährten die Meister widerruflich einen Beitrag zur Gesellenkrankenkasse.

Digitized by Google

entwickelt, zusammen. Vielfach ist die Vermittlung der Liegnitzer Handelskammer in Anspruch genommen worden.

Insoweit die Innungen gegen Konkurrenten Front machen, ist ihr Standpunkt ein recht kleinlicher. So wird 1880 um einen Ausfuhrzoll auf Tillendorfer Thon petitioniert, und noch 1891 verlangt die Bunzlauer Innung, daß die städtische Thongrube ihren Thon nur solle an Bunzlauer Meister abgeben dürfen. Zu gemeinsamen wirtschaftlichen Unternehmungen, vor allem genossenschaftlichen Organisationen ist zwar mehr als ein Ansatz gemacht worden; doch haben die hierauf abzielenden Bestrebungen einen Erfolg nicht aufzuweisen. Der Konkurrenzkampf auf dem Markt ist ein zu erbitterter und insbesondere die persönlichen Ansichten zu verschiedene, als daß es leicht sein sollte, alle Meister der Innungen unter einen Hut zu bringen. So haben wegen der Errichtung eines gemeinsamen Thonzurichtewerks nebst Glasurmühle, eines Probeofens für Kohlenbrand, wegen Beschaffung eines gemeinsamen Garantiefonds für den Bau einer Eisenbahn nach Naumburg langwierige Verhandlungen geschwebt; es sind sogar für ersteren Zweck in Naumburg mehr als 500 Mark schon verausgabt worden, ohne daß es aber zu einem befriedigenden Resultat gekommen wäre. Vielmehr sind die wirklich zur Durchführung gelangten Verbesserungen, so die Verwendung der Kohle zum Brande, lediglich durch private Initiative einzelner intelligenter Meister eingeführt worden.

Im Jahre 1885 ging von Coswig, dessen Ware übrigens bedeutend minderwertig ist, der Versuch aus, behufs Preissteigerung ein deutsches Töpferkartell zu begründen. Betrieben hauptsächlich von dem Besitzer einer größeren Fabrik, ist dieser für ein Handwerk immerhin auffällige Kartellierungsplan zum großen Teil an den Schwierigkeiten, welche ihm eben diese kleingewerbliche Zersplitterung entgegensetzt, gescheitert. Solche Schwierigkeiten bestehen sowohl für das Zustandekommen, wie für die Innehaltung einer derartigen Verabredung. Ersteres war durch die Menge der zu vereinenden Personen ungemein erschwert. Auch die Bunzlauer und Naumburger Innungen verhielten sich bei den mannigfachen Bedenken, welche in den beratenden Innungsversammlungen geltend gemacht wurden, dem Plane gegenüber ablehnend, was man bei der Aussichtslosigkeit des Unternehmens nur billigen kann. Gegen die Einhaltung der festgesetzten Preise wurde geltend gemacht, daß die Schärfe der Konkurrenz sie illusorisch machen würde. In der That wird jede Preisverabredung, wenn sie nicht mit einer gewissen Regelung der Produktion Hand in Hand geht, ihren Zweck verfehlen müssen. Eine solche Regelung der Produktion ist jedoch beim Bestehen so zahlreicher Kleinbetriebe undurchführbar. Ebensowenig aber hätte sich die gleichfalls erforderliche

Digitized by Google

Kontrolle des Verkaufs hier durchführen lassen, insbesondere bei den in der Töpferei herrschenden eigentümlichen Absatzverhältnissen. Mit diesen Erwägungen stimmt es überein, daß ein im Jahre 1889/90 von den beiden Innungen unternommener Versuch, einen Preisaufschlag in Höhe von 10% zu dekretieren, völlig scheiterte.

Erfolgreicher für die Meister gestaltet sich ihr Zusammenschluß in der Innung der Arbeiterschaft gegenüber. Ein Strike der Naumburger Gesellen im Jahre 1873 und ein solcher der Bunzlauer 1889 scheiterte an dem geschlossenen Widerstand der Innung. Der 1889er Ausstand ist allerdings auf die Höhe der Löhne nicht ohne dauernden Einfluß geblieben; doch wurde nachträglich bereits wieder eine Herabsetzung derselben als Aushilfsmittel gegen den schlechten Geschäftsgang angeregt. In Naumburg konnte angesichts des festen Zusammenschlusses der Innungen eine 1890 beabsichtigte Lohnbewegung gar nicht erst aufkommen. Angestrebt wird eine Kartellierung der Scheibentöpfermeister Deutschlands behufs gemeinsamen Vorgehens in der Lohnfrage; bisher kam dieselbe aber nicht zu stande.

Indes auch abgesehen von derartigen besonderen Fällen steht die Innung als geschlossene Macht den Arbeitern gegenüber. Es besteht in Bunzlau, wie in Naumburg eine ganze Anzahl von Sperrbeschlüssen gegenüber den Gesellen, auf deren Innehaltung in den Innungsversammlungen sorglich Bedacht genommen wird. So soll Gesellen, welche, sei es auch unter Innehaltung der 14tägigen Kündigungsfrist, ihre Arbeit verlassen haben, dies in den Fremdenzettel geschrieben und solche Gesellen ohne Erlaubnis des verlassenen Meisters nicht wieder in Arbeit gestellt werden. Die Behandlung derartiger Festsetzungen als statutarische Bestimmungen der Innung hat sogar einmal (1891) der Aufsichtsbehörde (Regierung zu Liegnitz) auf Beschwerde Anlaß zum Einschreiten gegeben.

Trotzdem kann das Gesamtbild der Innungen im Rahmen des hier behandelten Gewerbes als ein günstiges bezeichnet werden. Dabei ist aber zu beachten, daß die entwickelte gedeihliche Thätigkeit derselben sich fast ausschließlich auf einem Gebiete bewegt, wo sie sich nur als freie wirtschaftliche Vereinigungen oder als organisierte Interessenvertretung gegenüber den öffentlichen Organen bethätigen. Nur in ihrer Sorge für die Ausbildung der Lehrlinge tritt eine Einwirkung ihres Zwangscharakters hervor. Doch ist, wie noch näher zu erwähnen sein wird, das Lehrlingswesen im Rückgang begriffen. Es kann demnach für unser Gewerbe von einem Bedürfnis nach stärkerer Betonung des wirtschaftlichen Zwangscharakters durch die Gesetzgebung keine Rede sein. Ohnehin zeigt sich oft genug eine auf Unkenntnis der einschlägigen Bestimmungen beruhende Tendenz, die Zwangs-

Digitized by Google

gewalt der Innungen für Zwecke zu gebrauchen oder zu mißbrauchen, welche derselben völlig fremd sind oder wenigstens sein sollten[1].

Es verdient hervorgehoben zu werden, daß alle wirtschaftlichen Fortschritte der letzten Jahrzehnte, wie Einführung des Kohlenbrandes, eignes Thonzurichtewerk, Schaffung des blauen Geschirrs u. s. w., durch die Initiative Einzelner geschaffen wurden. Wie später zu zeigen sein wird, bildet für die Zukunft des Gewerbes das Fortschreiten des Einzelnen, seine Anpassung an die Anforderungen, welche die Neuzeit stellt, eines der wesentlichsten Erfordernisse. Es besteht die große Gefahr, daß dieses persönliche Vorwärtsschreiten bei stärkerer Betonung des Zwangscharakters, der die Vorwärtsstrebenden durch den Ballast der Zurückgebliebenen beschwert, gehemmt werden würde[2]. Im einzelnen müssen aus der folgenden Darstellung die Belege für die Richtigkeit der hier nur systematisch zusammenzustellenden Behauptungen entnommen werden.

Gegenüber dieser festen Organisation der Abeitgeber läßt diejenige der Arbeitnehmer viel zu wünschen übrig. Die Töpfer Deutschlands sind nun seit zehn Jahren gewerkschaftlich organisiert. Seit dem Berliner Kongreß von 1892 besteht ein „Allgemeiner Verein der Töpfer und Berufsgenossen Deutschlands" mit wirtschaftlichen Zielen (insbesondere Erzielung möglichst günstiger Arbeitsbedingungen), welchem aber die alten Lokalvereine sich zum großen Teil nicht eingegliedert haben. Die Beteiligung der Scheibenarbeiter an der Organisation war von jeher eine geringe und schwankende. In den früheren Fachvereinen waren unter dem Vertrauensmännersystem gleichzeitig höchstens 6—700 Mann organisiert, obgleich ihnen nacheinander fast alle Bezirke der Scheibentöpferei angehörten. Die Teilnahmlosigkeit der Scheibentöpfer — die Ofentöpfer beteiligen sich weit reger an der Organisation — wird auf ihr überall ziemlich gleich niedriges Existenzniveau zurückgeführt. Doch mögen auch die noch nicht abgestreiften Erinnerungen an die alte Handwerksstellung ihr Teil beitragen. Was speciell den Bunzlauer und Naumburger Bezirk angeht, so waren in ersterem bei Beginn des Strikes 1889 reichlich 200 Arbeiter in der Organisation. Heute ist die Zahl mit infolge des Ausgangs jenes Strikes auf 100 gesunken. Auch in Naumburg schien der vor einigen Jahren unternommene Versuch einer Organisation der Töpfer zu glücken; doch wurde der junge Verband durch die Feind-

[1] Ein Beispiel geben die oben erwähnten Sperrbeschlüsse. Auch die Idee, das alleinige Lehrlingshaltungsrecht zur Erzwingung eines Preiskartells zu benutzen, ist dem Verfasser gegenüber vertreten worden.

[2] Dementsprechend halten auch die fortgeschrittensten Elemente am wenigsten von der Innung.

Digitized by Google

seligkeiten seiner Gegner bald wieder vernichtet. Unter diesen Umständen interessiert uns hier die Thätigkeit der Fachvereine weniger. Nur soviel sei noch erwähnt, daß der Arbeitsnachweis durch Inserate in dem Fachblatt „Der Töpfer" vermittelt und an wandernde Mitglieder eine Reiseunterstützung gezahlt wird[1].

4. Die Betriebselemente in der Bunzlauer Töpferei.

A. Die Produktionstechnik.[2]

Die Herstellung der Töpferwaren zerfällt in vier Abschnitte: 1. Zubereitung des Thons, 2. Formen der Gegenstände, 3. Verzieren derselben (Glasieren, Malerei), 4. das Brennen. Die Örtlichkeit, in welcher sich der Arbeitsprozeß abspielt, ist das Erdgeschoß des geräumigen Töpferhauses, in dessen erstem Stockwerk die Wohnräume der Meisterfamilie gelegen sind. Hier liegen die Formstube und die Färbe- und Brennstube neben einander. In ersterer, welche den Wänden entlang mit den Töpferscheiben ausgerüstet ist, findet meist auch die Zubereitung des Thons statt.

1. Der Thon, ein Gemenge von Thonerdesilikat mit Quarz und verschiedenen anderen Stoffen, saugt in ungebranntem Zustande gierig Wasser auf und erhält dadurch die ihn zur Gefäßbildung befähigende Formbarkeit. Plastischere Thonarten nennt man fett oder lang, mehr sandige und daher leichter brüchige mager oder kurz. Durch das Brennen verliert der Thon den Wassergehalt und die Fähigkeit, durch Wasser erweicht zu werden. Bei stärkerem Brennen wird das Gefüge des Thons dichter, undurchdringlicher, er „sintert zusammen" und erhält einen hellen Klang. Eine allzu starke Hitze läßt ihn schmelzen. Zugleich verringert sich beim Trocknen und Brennen des Thones durch die Abgabe des Wassers sein Rauminhalt, er „schwindet".

Alle diese Eigenschaften des Thones: Bildsamkeit, Schwinden und Schmelzbarkeit sind auf die Qualität der erzielten Ware und die Art ihrer Herstellung von größtem Einfluß. Die Beschaffung eines geeigneten Thons und gegebenenfalls das Mischen verschiedener Thonsorten, resp. das Zusetzen von Sand u. s. w. sind daher auch die ersten und wichtigsten vorbereitenden Schritte. Dabei verläßt sich der Meister nur auf die Erfahrung, welche

[1] Auskunft des Vorsitzenden des allgemeinen Vereins der Töpfer und Berufsgenossen Deutschlands, Herrn F. Kaulich.

[2] Vgl. Karmarsch-Fischer, Handbuch der mechanischen Technologie, Band II. Abt. III. Bruno Kerl, Handbuch der gesamten Thonwarenindustrie. Krünitz, Ökonomisch-technologische Encyklopädie, Artikel „Töpferei."

Digitized by Google

den Thon eines bestimmten Abbaufeldes als für die Erzeugung dieser oder jener Sorte besonders geeignet bewährt hat. Wird, was nicht leicht geschieht, zu Versuchen mit einem anderen Thone geschritten — etwa um eine neue Mischung zu erzielen — so beschränken sich diese auf Ausprobieren. Eine wissenschaftliche Analyse, wie sie in der Porzellanfabrikation üblich ist, findet nicht statt.

Der ziemlich harte Thon wird — und zwar die verschiedenen Sorten untereinander — zunächst in Gruben (sogenannte Sümpfe) geworfen, dort schichtenweise mit Wasser übergossen und muß nun einige Tage liegen, bis er vom Wasser durchweicht ist (Sumpfen). Von hier häuft man den Thon in meterhohen viereckigen Klumpen auf und schlägt ihn mit dem Thonschlägel, einem Holzklotz, zu einem regelmäßigen viereckigen Haufen zusammen. Dieser wird mit einem sichelförmigen Eisen, welches mit zwei hölzernen Handgriffen versehen ist und mit beiden Händen durch den Thon durchgezogen wird, in Scheiben zerschnitten, letztere wieder bisweilen mit den Füßen zusammengeknetet und nochmals zerschnitten. Darauf gelangt der Thon in eine mittels Handkurbel gedrehte Knetmaschine, welche die noch vorhandenen zusammenbackenden Stücke zerkleinert. Der Zweck aller dieser Manipulationen ist außer Zerkleinerung und Entfernung von gröberen Stücken das Mischen der verschiedenen Thonsorten und die Ausgleichung der selbst in derselben Thonsorte sich findenden Verschiedenheiten.

Wie gezeigt, erfolgt dieses ganze Thonzubereitungsverfahren mit Ausnahme des Eingreifens der mit der Hand bewegten Mischmaschine lediglich durch Menschenkraft, obgleich dasselbe des Vorhandenseins einer besonderen Fertigkeit nicht bedarf. Es werden demgemäß die Manipulationen auch durch einen ungelernten Arbeiter, welcher noch verschiedene Platzarbeiten zu verrichten hat, ausgeführt.

Zuletzt wird das jedem Gesellen zum Formen zugeteilte Stück, und zwar in Naumburg von diesem selbst, zur Erzielung des für den jedesmaligen Arbeitszweck erforderlichen Grades von Weichheit durchgetreten. Die von den bloßen Sohlen hierbei gefühlten Körner und Steinchen werden entfernt. Schließlich wird der Thon noch, wie der Teig durch den Bäcker, mit den Händen durchgewirkt. In Bunzlau fällt die Arbeit des Knetens mit dem Fuße dem Thonzurichter anheim. Alle diese Verrichtungen, insbesondere aber das Kneten mit den Füßen, erheischen große körperliche Anstrengung. Das gesamte Thonzurichtewerk eignet sich trefflich zur Ausführung durch die Maschine, welche nicht nur schneller und bei genügender Beschäftigung billiger arbeitet, sondern auch ein gleichmäßigeres Fabrikat liefert und dadurch den im Brande durch Zerspringen entstehenden Schaden

Digitized by Google

verringert. Aber nur verschwindend wenige Töpfereien sind mit einem solchen Zurichtewerk ausgerüstet.

2. Die Thätigkeit des Drehers beginnt damit, daß er das von ihm noch zum letzten Mal durchgewirkte und gehörig angefeuchtete Thonstück nach dem Augenmaß in die für die gewünschten Gefäße passenden Stücke zerteilt. Ein solches Stück befestigt er nun durch starkes Aufwerfen mitten auf dem Kopf der Töpferscheibe. Diese besteht aus einer senkrechten, frei drehbaren eisernen Welle, an welcher unten eine größere Schwungscheibe und oben die hölzerne Kopfscheibe befestigt ist. Vor dieser Scheibe sitzt der Arbeiter so, daß er dieselbe zwischen den Beinen hält. Zu seiner Linken befinden sich die abgeteilten Thonstücke, zur Rechten ein Wassergefäß, aus welchem er während des Drehens ab und zu Wasser in das zu formende Gefäß spritzt, um den Thon nicht trocken werden zu lassen. Durch vorwärts Schieben mit dem einen, rückwärts Schieben mit dem anderen Fuße treibt er die Schwungscheibe an. Diese teilt ihre Bewegung durch die Welle der Kopfscheibe mit. Um den auf letzterer rotierenden Thonklumpen legt nun der Dreher beide Hände und zwängt ihn so in eine runde Form, in deren Mitte er durch Eindruck mit den beiden Daumen eine Vertiefung erzeugt. Durch Drängen mit den Daumen gegen die Wand dieser Vertiefung wird dieselbe erweitert, die Seitenwand des Gefäßes nach außen gerückt. Jede Bewegung, welche nach einer Richtung hin mit der Hand ausgeführt wird, teilt sich durch das Rotieren der Scheibe dem gesamten Umfang des Gefäßes mit. Nunmehr wird die Wand des Gefäßes zwischen Daumen und Zeigefinger, dann zwischen den beiden Händen nach aufwärts geführt. Der gegeneinander gerichtete Druck zwingt die Wand in eine bestimmte Dicke und drängt den durch die Verdünnung derselben überschüssig werdenden Thon nach oben.

Bis hierher ist die Gestaltung fast aller Gefäße die gleiche; jetzt erst wird durch stärkeren Druck der Hand von innen oder außen dem Gefäß seine specifische Form gegeben. Es erwachsen so durch den bloßen Druck der Hand vor unsern Augen Töpfe der verschiedensten Form, Schüsseln, Flaschen, Stürzen, Sparbüchsen, Kaffeekannen u. s. w. Wird — bei Flaschen z. B. — der Hals zu dünn, als daß die Hand noch hineingreifen könnte, so wird der Druck von innen durch ein langgestieltes, unten mit einer sichelförmigen Rundung versehenes Instrument ausgeübt. Im übrigen geschieht das Formen mit der freien Hand; nur zur Erzielung gewisser Rundungen werden einfache gerundete Werkzeuge, z. B. die Kelle eines Löffels, benutzt; ebenso wird ein Holzbretchen oder eine Kupferplatte zur Glättung der Außenseite an diese herangehalten. Zur Aufnahme des überschüssigen Wassers,

Digitized by Google

zugleich zur Ebnung des Bodens dient ein an diesen angedrücktes Filzstück. Die Höhe, bis zu welcher das Gefäß heranwachsen soll, ist durch einen hinter der Scheibe an einem senkrechten, geschlitzten Holze befestigten Stab angegeben, welcher wagerecht zur Scheibe herüberragt. Die übrigen Dimensionen muß die Fertigkeit des Arbeiters ohne angezeichnetes Maß treffen. Ein unter dem Boden des Gefäßes nunmehr durchgezogener Draht trennt es von der Scheibe und zeigt durch die Wellenlinien, welche er beim Durchziehen auf dem Boden aufwirft, dem geübten Auge an, ob dieser die richtige Stärke hat. Das Gefäß wird jetzt mit beiden Händen leise von der Scheibe abgenommen und auf ein gegenüber dem Arbeiter hinter ihr aufgestelltes Brett aufgereiht.

Das Haupthilfsmittel des Drehers, die Töpferscheibe, hat vollkommen den Charakter des Handwerkszeugs. Sie ist ein Werkzeug des Arbeiters, dessen er sich zur Unterstützung seiner Thätigkeit bedient. Erst diese letztere erreicht den erwünschten Endzweck, die Herstellung der Form, durch bewußt auf diesen gerichtete Handgriffe. Zum Überfluß erfolgt auch noch der Antrieb, die Bewegung des Werkzeugs, durch den Arbeiter selbst und zwar auch wieder nicht rein mechanisch, sondern unter jedesmaliger Berücksichtigung des zu erzielenden Arbeitsresultates: es muß nämlich, je nachdem es die augenblickliche Formung mit der Hand erheischt, die Scheibe bald rascher, bald langsamer angetrieben werden.

An diesem Umstand, daß die Bewegungskraft vom Zwecke des eigentlichen Arbeitsprozesses durchgeistigt sein muß, soll auch nach der innerhalb des Gewerbes einstimmigen Ansicht die Einführung der Maschinerie in der Töpferei scheitern. In der That wird, solange die eigentliche Formarbeit Sache des gelernten Drehers ist, die geistige Direktion des Antriebes der Scheibe ihm zufallen müssen. Das schließt aber nicht aus, daß der rein mechanische Teil dieser Arbeit, der keineswegs unbedeutend ist und eine nicht geringe körperliche Anstrengung verursacht, ausgeschieden und entweder dem ungelernten Arbeiter[1] oder der Maschine anvertraut wird. Es sind denn auch bereits einfache Vorrichtungen erfunden[2], welche es dem Dreher ermöglichen sollen, durch den Druck eines mit dem Fuße zu bewegenden Hebels der maschinell bewirkten Drehung der Scheibe das jeweils erforder-

[1] In anderen Zweigen der Scheibentöpferei wird hier und da die Drehscheibe von der Kopfscheibe getrennt und durch einen Gehilfen in Bewegung gesetzt, was sich aber bei der Schwierigkeit einer schnellen Verständigung nur bei weitgehender Spezialisierung empfiehlt. Kerl a. a. O. S. 147.

[2] Kerl a. a. O. S. 148. 419. Sprechsal, Organ der Porzellan-, Glas- und Thonwarenindustrie 1888, S. 769. Thonindustrie-Zeitung 1887, S. 489.

Digitized by Google

liche Tempo zu geben. Einem solchen Mechanismus wird in wirtschaftlicher Hinsicht nachgerühmt, daß er eine stärkere Konzentrierung der Aufmerksamkeit des Arbeiters auf die Thätigkeit seiner Hände ermöglicht. Wenn derselbe bei uns noch gar keinen Eingang gefunden hat, so hat dies seinen Grund darin, daß jedenfalls der Schwerpunkt des durch ihn geleisteten Fortschritts nur in einer Entlastung des Arbeiters, nicht in einer Verbilligung der Produktion liegt, indem ja Arbeitskräfte durch denselben nicht erspart werden. In England freilich, wo das Princip der Intensitätserhöhung der gelernten Arbeit seine Triumpfe feiert (Spinnerei, Weberei), sind derartige Maschinen bereits in Gebrauch.

Ganz anders gestaltet sich die Sachlage dort, wo nicht die Hand des Drehers, sondern eine Form, in welche der Thon eingeformt oder welcher er überformt wird, und eine Schablone, durch welche die zweite Seite des Gefäßes hergestellt wird, diesem seine Gestalt verleihen. Hier haben wir es mit einer richtigen Maschinerie zu thun, und es ist dann der Antrieb durch Menschenkraft überflüssig, nur noch etwas zufälliges. Derartige Maschinendreherei ist in der Porzellan- und Steingutfabrikation gang und gäbe. Sie ist überall dort erforderlich, wo an die Form das Erfordernis einer besonderen Exaktheit gestellt wird.

Der Grund, weshalb ein solcher Fabrikationsmodus bei der gemeinen Töpferei nicht eingeführt wird, ist also kein technischer, sondern ein ökonomischer. Das maschinelle Abdrehen in der Form erhöht die Produktionskosten gegenüber der Handformerei bedeutend; denn dasselbe tritt nur zu dem außerdem noch notwendigen Vorformen mit der Hand *hinzu*, nicht *ersetzt* es dieses, und in den Modellen ist ein großes Kapital aufgespeichert. Einen solchen Preisaufschlag hält aber einerseits das geringwertige Rohmaterial der Topfindustrie nicht aus, während andererseits die Bestimmung ihrer Gefäße eine derartig exakte Formgestaltung nicht erheischt.

Hat der Dreher das vor ihm stehende Brett mit geformten Gefäßen vollgesetzt, so schiebt er es auf sich unter der Decke hinziehende Stangen, wo es etwa 1—2 Tage steht, bis die Gefäße „lederhart" geworden sind, d. h. das Angreifen mit der Hand vertragen können, ohne sich zu verziehen. Nunmehr werden sie gegebenenfalls mit Henkeln und Schnauzen versehen. Ein angefeuchtetes und dadurch klebendes Thonstück wird oben am Topf befestigt, mit der Hand[1] zu einem länglichen Strang ausgezogen, durch

[1] In der Porzellan- und Steingutindustrie, sowie in der Höhr-Grenzhausener Töpferei werden hierzu Formen verwandt. Dieses Verfahren ist bei allen nicht *ganz* einfachen Gestaltungen entschieden von Vorteil.

Digitized by Google

leichten Schwung gebogen und nun noch am unteren Ende an das Gefäß befestigt. Ebenso erfolgt die Herstellung der Schnauze mit der bloßen Hand. Die Ware muß nun abermals bis zur Lederhärte der neu angefügten Teile trocknen, worauf die Innenseite der Schnauzen mit einem Messer ausgeschnitten wird.

Soll die Form des Gefäßes von der glattrunden abweichen, so wird nach erfolgtem Glattdrehen zur Herstellung von rundherum laufenden Vertiefungen eine der vorerwähnten Kupferplatten, während die Scheibe sich langsam dreht, gegen die Wand des Gefäßes gedrückt, oder zur Herstellung spiralenförmiger Vertiefungen senkrecht an dieser heruntergeführt. Die gewünschten Linien ergeben sich dann durch das Rotieren des Gefäßes von selbst. Zur Erzielung anderer als gleichmäßig um das Gefäß herumlaufender Verzierungen, z. B. eines gerippten Randes, wird bei langsamer Umdrehung der Scheibe durch den Druck des Fingers die jeweils vor den Dreher zu stehen kommende Stelle geformt, oder es wird ein rundes Stäbchen hierzu verwandt. Auch hier ist zu betonen, daß diese Alleinherrschaft der Handarbeit nur auf der Überflüssigkeit einer besonders exakten Ausführung beruht. Sobald eine solche, wie dies bei Porzellan und Steingut der Fall ist, erfordert wird, wird die Herstellung der Henkel, Schnauzen u. s. w. mittels Formen zur Notwendigkeit. Wir begegnen so an dieser Stelle wieder der interessanten Thatsache, daß, je höher die ästhetischen, künstlerischen Anforderungen sind, desto mehr der Handbetrieb in den Hintergrund gedrängt wird.

Wenden wir uns nun dem persönlichen Faktor des Formprozesses zu, so geht aus dem geschilderten ohne weiteres hervor, daß der Dreher über eine bedeutende handwerksmäßige Fertigkeit verfügen muß. Um sich diese anzueignen, ist eine jahrelange Lehrzeit erforderlich, und auch der junge Geselle muß darnach trachten, sich noch weiter zu vervollkommnen. Es sind nicht gewisse immer wiederkehrende Handgriffe, welche der Töpfer sich anzulernen hätte, sondern seine Ausbildung muß ihn zu einer selbständigen Gestaltung der gewünschten Formen befähigen. Jeder Meister hat in den Formen der Produkte seine kleinen Specialitäten; der Geselle muß imstande sein, sich diesen anzubequemen. Er wird auch hin und wieder, wenn er bei einem intelligenteren Meister arbeitet, in die Verlegenheit kommen, neue, wenn auch nicht erheblich abweichende Modelle, die dieser vielleicht von dem künstlerisch sich immer vervollkommnenden Porzellan entleiht, nachahmen zu müssen. Vor allem aber muß er all' die verschiedenen Produktensorten, welche das Töpferhandwerk erzeugt, gestalten können; denn es fehlt hier an jeder Arbeitsteilung. Der bestehende Unterschied zwischen Gesellen

Digitized by Google

auf erste, zweite bis fünfte Scheibe ist keine technische Teilung der Arbeit, sondern bezieht sich nur auf die Lohnfrage und ist daher später zu erörtern. Auf jeder Scheibe werden von demselben Gesellen Geschirre der verschiedensten Façon gedreht. Ja sogar die mit dem Drehen in keiner Verbindung stehende Arbeit des Henkelns und Schnauzens der Gefäße wird von demselben Gesellen ausgeführt, welcher diese gedreht hat. Es fällt ihm auch die ungelernte Arbeit, welche sich in seinen Prozeß einschiebt, die Transportierung und Aufstapelung der geformten Gefäße, sowie in Naumburg die letzte Zubereitung des Thones anheim. Dieser Mangel an Arbeitsteilung, zu welchem sich der an Specialisierung der Arbeitsinstrumente gesellt, läßt trotz der größeren Zahl von Angestellten den Charakter der Töpferei als eines Handwerks auch in technischer Beziehung nicht verkennen.

3. Nur insofern besteht eine Arbeitsteilung, als die an das Formen sich anschließende Arbeit des Verzierens (Malen und Glasieren) von diesem getrennt ist. Dieselbe wird in der Färbestube vorgenommen, in deren hinteren Teil der Brennofen hineinragt.

Die Glasur ist ein dünner Überzug der Thonmasse, welcher im Feuer vollständig „fließt" (schmilzt) und sich dadurch glasartig verdichtet. Sie dient einem dreifachen Zweck: sie verschönert das Aussehen der Ware, erleichtert ihre Reinigung und verhindert das Eindringen von Flüssigkeiten in den „Scherben" (die Thonmasse). Eine gute Glasur muß alle diese Zwecke möglichst vollkommen erreichen und sich, um dies dauernd thun zu können, recht innig mit dem Scherben verbinden. In letzterer Hinsicht sind zwei Gefahren zu vermeiden: „Schwindet" die Glasur stärker als der Scherben, so erhält sie feine Risse (Haarrisse), welche ihre Schönheit beeinträchtigen und schließlich auch der Undurchdringlichkeit gefährlich werden können; im entgegengesetzten Falle blättert sie sich, was ein noch größerer Fehler ist, vom Scherben ab. Es muß daher die Glasur der Beschaffenheit des Scherbens auf das genaueste angepaßt werden.

Die Bunzlauer Glasur erfüllt nun die an eine solche zu stellenden Ansprüche in hohem Maße. Sie verbindet sich auf das innigste mit dem Scherben und sowohl die bekannte kupferbraune, als auch die weiße Glasur verleihen dem Gefäß ein schönes Ansehen. Zudem sind dieselben vollkommen bleifrei, wodurch sie sich auf das vorteilhafteste vor dem Fabrikate der Weißtöpfer auszeichnen. Die Glasur ist im Gegensatz zur Bleiglasur eine außerordentlich strengflüssige, d. h. sie erfordert zum Fließen ein sehr starkes Feuer. Erhöht dieses Erfordernis einerseits die Produktionskosten des Bunzlauer Geschirrs gegenüber anderem, so verleiht es andererseits, wie schon erwähnt, demselben seine Sonderstellung; denn nur ein fast feuerbeständiger

Digitized by Google

Thon, wie der hierorts gefundene, kann eine solche Temperatur, wie sie zum Schmelzen der bleifreien Glasur nötig ist, aushalten.

Die Zusammensetzung der Glasur ist eine rein gewohnheitsmäßige; die einmal als brauchbar erprobte wird nunmehr fort und fort gebraucht. Eine wissenschaftliche Untersuchung der Eigenschaften des hier verwendeten Thones und zweckmäßige Proben, welche vielleicht zur Erzielung einer leichtflüssigeren Glasur von gleicher Güte führen könnten, findet nicht statt — im Gegensatze zu den meisten übrigen Zweigen der Thonwarenindustrie, welche schon längst die Wissenschaft in ihre Dienste gestellt haben.

Der Vorgang beim Färben und Glasieren ist der folgende: Die zermahlene Glasur resp. der Färbethon wird mit Wasser angemischt und geschlemmt, indem die schlammige Masse durch ein feines Sieb gegossen wird, welches gröbere Teile zurückhält. Die Außenseite des Gefäßes färbt man durch einfaches Eintauchen. Nachdem dieselbe getrocknet ist, wird die Flüssigkeit in das Gefäß eingeschöpft und dessen Innenseite mit derselben durch Ausspülen behaftet. Soll das Gefäß blau gemalt erscheinen, so betupft man es nach dem Trocknen des weißen Begußthons mit einem in die Farbe getauchten Schwamm, dessen Schnittfläche eine primitive Zeichnung (Rosette u. s. w.) zeigt. Vor dem Einsetzen in den Ofen erfahren die getrockneten Gefäße noch eine letzte Appretur (Abkratzen des Bodens, sog. Beräumen).

Die Arbeit des Färbens und Glasierens, welche keine besondere Fertigkeit erheischt, wird in Naumburg von weiblichen Arbeitern, sogenannten Färbemädchen, verrichtet; nur das Beräumen ist Gesellenarbeit. In Bunzlau dagegen werden auch in der Färbestube fast nur Gesellen verwandt. Die Arbeit wird dadurch zu einer körperlich anstrengenden, daß mit ihr das Schieben der die Gefäße tragenden Bretter von und zur Färbestelle verbunden ist. Das Bemalen — richtiger Betupfen — der Gefäße ist dem Meister oder der Meisterin vorbehalten, nicht als ob diese Manipulation einer besonderen Tüchtigkeit bedürfte, sondern weil sie einerseits keine volle Beschäftigung liefert, andererseits bei nebenheriger Ausführung durch die Färbemädchen ihr nicht die genügende Sorgfalt widerfahren würde. Der Hauptgrund ist aber wohl, daß die in dem Malen der Gefäße liegende Mehrarbeit beim Verkauf so gut wie gar nicht bezahlt wird, also auch keine Produktionskosten verursachen darf, und der Meister sich seine eigene Mehrarbeit „nicht rechnet".

4. Nach dem Färben und Glasieren werden die Gefäße ein letztesmal getrocknet. Man stellt sie zu diesem Zweck im Sommer bei schönem Wetter tagsüber ins Freie und benutzt dazu sonst die abströmende Hitze des Ofens. Sodann gelangen sie in diesen selbst.

Digitized by Google

Der Bunzlauer Töpferofen ist ein elliptisches, aus feuerfesten Ziegeln erbautes Gewölbe von etwa 4 Meter Breite, 5 Meter Länge und 2 Meter Höhe. Die Feuerung geschieht von außen; der Feuerraum ist vom Brennraum durch eine durchbrochene Mauer (Ständer) getrennt; ihr gegenüber liegt der Schornstein („Kuppe"); seitwärts, in der Färbestube, befindet sich das über meterhohe Loch zum Einsetzen des Geschirrs.

Ein jedes Stück muß nach der Art seiner Glasur und seiner Größe einen bestimmten Platz im Ofen angewiesen erhalten. Dem Feuer zunächst finden die weißen, glasierten Waren ihren Platz. Sie werden nicht frei, sondern in feuerfesten Thonkapseln[1], die der Töpfer sich selbst herstellt, eingesetzt. Um den Raum besser auszunützen, werden in ein größeres Gefäß kleinere eingestellt und zwar von dem Boden des umschließendes Gefäßes durch einen kleinen gleichfalls nur mit der Hand hergestellten Dreifuß aus Thon getrennt, damit beim Fließen der Glasur die Stücke nicht aneinanderbacken. Diese Dreifüße (Böcke) lassen am inneren Boden des unteren Gefäßes drei feine Punkte zurück, welche diese Ware minderwertig machen[2]. Natürlich erfordert die größtmögliche Ausnützung des Ofenraumes eine genaue Kenntnis desselben seitens des Einsetzenden.

Ist das Geschäft des Einsetzens vollendet, so wird das Einsatzloch mit Lehm fest zugemauert und der Ofen zunächst schwach, dann immer stärker angefeuert. Es bedarf der Erzeugung einer sehr starken Hitze, um die Töpfe gar zu brennen und die Glasur zum Fließen zu bringen. Das Feuerungsmaterial ist jetzt im Bunzlauer Kreise[3] fast durchweg Kohle. Nur wenige Meister brennen noch mit Holz, indem sie die bedeutend höheren Kosten des Holzbrandes, der übrigens auch einen länglicher geformten Ofen erfordert, durch erhöhte Güte der erzielten Ware und geringere Abnutzung des Ofens wieder wett zu machen glauben. Das Anfeuern dauert höchstens 19—20 Stunden, häufig aber nur kürzere Zeit. Am 2. und 3. Tage kühlt die Ware aus; dann wird sie aus dem oft noch glühend heißen Ofen ausgetragen. Die Ware ist nun fertig.

Durchschnittlich findet jetzt alle acht bis vierzehn Tage ein Brand statt. Der Prozeß selbst zwingt zu einer gewissen Konstantheit, indem bei zu

---

[1] Diese Kapseln sind zugleich das einzige Nebenfabrikat unserer Industrie. Sie werden, wenn sie durch lange Benutzung unbrauchbar geworden sind, an benachbarte Thonwarenfabriken zur Chamotteherstellung verkauft.

[2] Freiwaldauer Meister, welche mit nur Prima-Ware verlangenden Großhändlern in Verbindung stehen, setzen die Töpfe deshalb nur einzeln ein.

[3] Anders z. B. noch in dem mitten im Walde liegenden Freiwaldau.

Digitized by Google

langem Zwischenraum die vom Ofen ausströmende Hitze zum Vortrocknen der Gefäße nicht mehr ausreicht[1].

Dieses letzte Stadium der Produktion, das Brennen, ist die Konzentration des ganzen Prozesses. Die gesamte innerhalb einer Brennperiode in den verschiedenen Teilen der Werkstatt geleistete Arbeit wird hier zu ihrer Vollendung vereint. Es ist insofern der wichtigste, folgenschwerste Teil der Herstellung. Die Möglichkeit, zu einem Brande vereinigt zu werden, ist die Vorbedingung zur Anfertigung der verschiedenen Fabrikate nebeneinander.

Entsprechend dieser Bedeutsamkeit des Brennprozesses wird er auch von dem Meister selbst geleitet. Dieser beaufsichtigt oder besorgt selbst mit Hilfe der Lehrlinge das Einsetzen der Gefäße, er kontrolliert die Feuerung des Ofens und untersucht, bis zu welchem Grade der Prozeß vorgeschritten ist. Nicht nur seine Wichtigkeit und die Größe des Einsatzes, der auf dem Spiele steht, qualifiziert den Brennprozeß als Meisterarbeit, sondern es gehört in der That eine langjährige Praxis dazu, sich die für seine glückliche Durchführung erforderlichen Kenntnisse zu erwerben. Insbesondere aber ist hierzu eine genaue Bekanntschaft mit den Eigentümlichkeiten des zu benutzenden Ofens erforderlich, welch' letztere auch erst eine allseitige Ausnützung des Brennraumes gestattet.

Die auf die geschilderte Weise entstehenden Produkte der Töpferei sind äußerst mannigfaltiger Art; es sind Töpfe aller Art, mit und ohne Schnauzen, Kaffeekannen, Krüge, Kasserollen, Tassen, Milchschesel, Flaschen, Nachtgeschirre, tiefe Teller, Schüsseln, Napfkuchenformen, Blumentöpfe, Waschschüsseln, Schalen, Spielzeug u. s. w. u. s. w. Ein jeder Meister hat in den einzelnen Formen seine besonderen Specialitäten.

B. Beschaffung der Produktionsmittel und Arbeitskräfte (Produktionskosten).

a. Anlage.

Die Neuanlage einer Töpferei erfordert ein nicht unerhebliches Kapital. Neben dem Drehraum, der hauptsächlich mit einer genügenden Anzahl von Scheiben und einer Thonschneidemaschine versehen sein muß, und zu welchem als Nebenraum die Sumpfanlage gehört, und neben der Färbestube ist es besonders der Brennofen, dessen Einrichtung viel Geld verschlingt. Nur wenige Meister haben mehr als einen Ofen. Ferner bedarf der Töpfer

[1] In einer Muskauer Topfwarenfabrik sind zur besseren Ausnützung dieser abströmenden Hitze die Öfen zu je zwei übereinander gelagert.

Digitized by Google

nicht unerheblicher Lagerräume und, besonders wenn die Produktionsstätte von der Bahn weit entfernt liegt (Naumburg), bei größerem Betriebe auch eines eigenen Gespanns.

Die Anlagekosten einer Töpferei von mittlerer Größe — etwa 6—7 Scheiben — lassen sich schwer schätzen, weil mit derselben immer das Wohnhaus verbunden ist und dessen Ausgestaltung somit beim Kostenanschlag stark ins Gewicht fällt. Dieselben schwanken zwischen 7000 Mark und ebensoviel Thalern; doch dürften für eine Durchschnittstöpferei etwa 12 bis 15 000 Mark als Wert anzusetzen sein.

Die Unterhaltungskosten einer solchen Töpferei sind dementsprechend nicht unbedeutend; so muß der Brennofen etwa alle 5—6 Jahre erneuert werden, was einen Aufwand von gegen 600 Mark verursacht, während der Ofenständer schon nach $^3/_4$ Jahren mit einem Aufwand von ca. 30 Mark neu gesetzt werden muß.

Die Mehrzahl der Meister übt ihr Handwerk in eigenen Töpfereien aus; doch ist auch die Verpachtung mit allem Inventar üblich. Der Pächter zahlt dann für eine mittlere Töpferei jährlich in Naumburg etwa 450 Mark, in Bunzlau bis 600 Mark. Der Kredit nimmt fast durchweg die Form des Realkredits an.

b. Rohmaterial und Hilfsstoffe.

Die Töpferei verarbeitet nur unmittelbar durch die Urproduktion gewonnene Roh- und Hilfsstoffe: Thon (Glasuren) und Brennmaterial (Kohle, Holz).

Der zur Verwendung kommende Thon stammt ausschließlich aus der hiesigen Gegend; ist es doch die Beschaffenheit des Rohmaterials vor allem, welche der Bunzlauer Ware ihren Ruf verschafft. Die Umgebung Bunzlaus wie Naumburgs ist reich an den verschiedensten Thonarten vorzüglicher Qualität: sie liefert neben dem Töpferthon auch feuerfesten Thon und Steinzeugmaterial, welch ersterer zum großen Teil im Bunzlauer Kreise verarbeitet wird, während letzteres fast ausschließlich zum Versand kommt. Der Thon wird bergmännisch gewonnen.

In Bunzlau selbst wird ausschließlich solcher aus dem unmittelbar sich an die Stadt anschließenden Tillendorf verarbeitet, während Naumburg diesen Thon mit in seiner Umgebung gefundenen Sorten mischt, so zwar, daß durchschnittlich auf 2 Teile Tillendorfer 1 Teil Naumburger Thons kommt. Bei der weißen Ware ist der Prozentsatz des ersteren noch stärker. Diese Verwendung eines Materials, das aus einer Entfernung von etwa

Digitized by Google

2 Meilen per Achse herbeigeschafft werden muß, erhöht die Produktionskosten für die Naumburger Meister nicht unbedeutend. Es kostet ein Fuder Tillendorfer Thon frei ins Haus geliefert 7,50 Mark, während der hiesige ebenso für 4 Mark erhältlich ist.

Daß trotz dieser erhöhten Unkosten dennoch vom Gebrauche des Tillendorfer Thons nicht Abstand genommen wird, erklären die Naumburger Meister aus technischen Gründen. Sie meinen, daß ohne Zusatz desselben die Ware im Ofen springen würde. Von anderer, und zwar auch sachverständiger Seite, wird dagegen behauptet, daß bei sachgemäßer Zusammenstellung der Thone und systematischen Proben, wozu insbesondere auch eine durch chemische Analyse gewonnene Anpassung der Glasur an den Scherben gehört, sich sehr wohl die Benutzung fremden Thones erübrigen würde. Nur die Schwerfälligkeit der Meister, das Forterben einer alten, früher vielleicht berechtigten Gewohnheit von Vater auf Sohn, sei der Grund der Beibehaltung dieses längst überlebten Verfahrens. Für diese Meinung spricht auch folgende Thatsache: Als vor einigen Jahren die Tillendorfer Grubeneigentümer, meist reiche Kleinbesitzer, auf ihr Monopol pochend, den Preis ihres Materials übermäßig in die Höhe schraubten, nahmen die Naumburger Meister unter dem Drucke der Not von der Verwendung desselben eine Zeitlang Abstand und kehrten erst nach Herabsetzung der Preise dazu zurück.

Daß dem Tillendorfer Thon in Naumburg ein Zusatz von in der Umgegend gewonnenem gegeben wird, hat, abgesehen von der dadurch erzielten Ersparnis, darin seinen Grund, daß jener sehr fette Thon durch diesen Zusatz etwas magerer gemacht und dadurch erst zur Herstellung besonders großer Stücke, wie man solche nur in Naumburg fertigt, geeignet wird.

Der zur Herstellung der braunen Glasur verwandte Farbelehm, eine erdige Substanz, wird aus dem im Grünberger Kreise gelegenen Poln. Nettkow bezogen. Der Verbrauch ist ein verhältnismäßig geringer, so daß hier die Bahnfracht kaum in Betracht kommt.

Mit der Verdrängung der Bleiglätte durch die jetzt übliche weiße Glasur ging auch eine Änderung im Bezuge dieses Hilfsstoffs Hand in Hand. Die Bleiglätte wurde vielfach von den einzelnen Meistern mittels Handmühle selbst gemahlen. In den fünfziger Jahren errichtete ein Naumburger Müller ein Glasurmahlwerk. Die Fertigstellung im Wege der Lohnmüllerei wurde für die weiße Glasur allgemein gebräuchlich, zu deren gleichmäßiger Bereitung bei der Härte des verwandten Materials — sie besteht aus kohlensaurem Kalk, norwegischem Feldspat, Thon und Quarzsand, — schon ein größeres durch Naturkraft getriebenes Werk erforderlich ist. Vor etwa 10—15 Jahren begann aber der Besitzer des Naumburger Glasur-

Digitized by Google

mahlwerks die Glasur auf eigene Rechnung herzustellen. Dieselbe wurde so zu einem Handelsartikel. Als solcher fand sie auch bei den Töpfereien der umliegenden schlesischen und oberlausitzer Distrikte Eingang, wodurch dem weißen Geschirr des Bunzlauer Kreises von dieser Seite eine neue Konkurrenz erwuchs.

Nichtsdestoweniger ist auch heute noch in Naumburg die Zusammensetzung durch den Töpfermeister üblich, der die Masse darauf gegen Lohn, und zwar pro Centner 2,50 Mark, mahlen läßt. Die mit diesem Verfahren verbundene Mühe macht sich durch bei weitem geringere Kosten bezahlt. Die Bunzlauer kaufen dagegen meist die schon gemahlene Glasur ein. Nur sehr wenige größere Töpfereien haben ihre eigene Glasurmühle, und diese produzieren dann auch über ihren Bedarf hinaus zum Verkauf an die übrigen Meister. Obgleich hier ebenso wie bei der Zubereitung des Thones, in Ansehung der Konzentration vieler kleinerer Betriebe mit dem gleichen Bedürfnis, Errichtung und genossenschaftlicher Betrieb eines gemeinsamen Mahlwerkes von großem Vorteil sein müßte und auch darauf abzielende Verhandlungen, wie oben näher erörtert, stattgefunden haben, ist ein Zusammenschluß nach dieser Richtung nicht erfolgt. Vielmehr bezieht und verarbeitet jeder Meister sein Material lediglich auf eigene Rechnung.

Von der Beschaffung des wichtigsten Hilfsstoffes unserer Industrie, des Brennmaterials, gilt dasselbe. Wie schon erwähnt, wird im Bunzlauer Kreise jetzt fast ausschließlich mit Kohle, und zwar Braunkohle gefeuert. Die Kosten eines Brandes stellen sich dabei nach den jetzigen Preisen etwa auf 60—70 Mark, während die Holzfeuerung etwa 100—110 Mark erfordert. Die Braunkohle wird aus Böhmen (Dux) bezogen. Auch hier ist Naumburg gegenüber Bunzlau durch seine Lage benachteiligt, indem für die Verfrachtung eines Waggons von der Bahnstation Siegersdorf bis nach Naumburg 16 Mark zu zahlen sind. Durch den Bahntransport wird der am Ort für 42 Mark erhältliche Waggon Kohle um 68 Mark verteuert. Das Holz — Scheit- und Spaltholz — kommt aus den sehr ausgedehnten Waldungen, welche den nördlichen Teil des Kreises einnehmen. Früher, als noch überall mit Holz gefeuert wurde, war der Bedarf danach so lebhaft, daß die Töpfer häufig trotz Barzahlung und Preiserhöhung denselben nicht decken konnten, ein Umstand, der den Übergang zur Kohlenfeuerung hervorrief.

Der Ankauf des Rohmaterials und der Hilfsstoffe erfolgt teils auf Kredit (Ziel drei Monate), teils bar. Wer Barzahlung ermöglichen kann, läßt sich den damit verbundenen Preisvorteil nicht entgehen. Die Bedeutung der Materialpreise für unser Gewerbe ist nach dem Vorangegangenen eine

Digitized by Google

sehr große. Dieselben betragen etwa ein Drittel sämtlicher Produktionskosten (einschließlich allgemeiner Unkosten). Da die versandten Materialien fast sämtlich Güter von geringem specifischen Werte sind, d. h. der Wert im Verhältnis zu Gewicht und Volumen ein geringer ist, so liegt die Vermutung nahe, daß unsere Industrie zu denjenigen gehört, deren Standort durch den ihres Rohstoffs bestimmt ist. In der That scheint auch die Thatsache, daß sich die Scheibentöpferei in größeren Centren vereint, diese Vermutung zu bestätigen; denn, wie schon gesagt, ist die Güte des vorgefundenen Thons für diese Lokalisierung ausschlaggebend.

Dennoch aber kann eine Bindung der Industrie an dessen Fundort als eine technisch-wirtschaftliche Notwendigkeit heute nicht mehr anerkannt werden. Bei der immer weiter fortschreitenden Verdrängung des Holzes durch die Kohle tritt diese nämlich als zweiter für den Standort der Produktion sehr bedeutsamer Faktor auf, welcher die Wirksamkeit des ersteren durchkreuzt. Ja, die Masse der verbrauchten Kohle übersteigt sogar an Gewicht die des Thones ganz bedeutend. Es wird dadurch eine ausgebreitete Zone geschaffen, in welcher die Summe der Herbeischaffungskosten für Thon und Kohle eine gleiche ist, und die demnach in ihrer ganzen Ausdehnung den Standort für unsere Industrie abgeben könnte. Beeinflußt wird diese Gestaltung natürlich bedeutend durch das Eisenbahntarifwesen.

Abgesehen aber von dieser Deplacierung durch ein zweites ins Gewicht fallendes Rohmaterial wird die Decentralisierung unserer Industrie noch durch die Absatzverhältnisse befürwortet. Im Gegensatz zu vielen anderen Industrien — z. B. der Eisenindustrie — ist bei der Töpferei das Gewicht des Fertigprodukts von dem des Rohmaterials nicht sehr unterschieden, weil letzteres in seiner Gesamtheit (ohne Schlackenbildung) in ersteres eingeht. Muß also, wie dies der Fall ist, auch das Fertigprodukt weit verschickt werden, so kann hierdurch eine ebenso hohe oder höhere Fracht entstehen, wie wenn die Produktion am Orte des Absatzes, aber entfernt vom Gewinnungsplatze ihrer Rohmaterialien betrieben wird. Ja die Versendung des Fertigprodukts ist sogar weit kostspieliger als die des Rohmaterials infolge des herrschenden Tarifsystems, welches für das Rohmaterial einen bedeutend niedrigeren Satz in Anrechnung bringt.

Das Entstehen von Töpfereien entlang der böhmischen Grenze, welche unter dem Schutze des Zolles eingerichtet, nunmehr auch ohne denselben die Konkurrenz des Bunzlauer Geschirrs in ihrer Heimat ausschließen, obwohl sie zum großen Teil ihr Rohmaterial aus dem Bunzlauer Kreise beziehen, ebenso das Entstehen vereinzelter Bunzlauer Topffabriken in anderen

Digitized by Google

Städten (so z. B. in Gr. Wartenberg) sind Zeichen dafür, daß die Fesseln, welche der Fundort des Rohmaterials der Industrie früher angelegt, von ihr abgestreift werden. Ermöglicht ist dieses Abstreifen erst durch den gewaltigen Verkehrsaufschwung der letzten Decennien, der auch die Massengüter in seine Kreise zog. So lange der Transport der Rohmaterialien noch ein teurer war, mußte der Vorteil, welcher durch Wegfall des Versands der fertigen Ware an die verschiedenen Absatzorte erzielt wurde, hinter diesen Kosten zurücktreten. Daß die Decentralisation der Industrie, der Zug nach den Absatzorten, noch keine weitere Ausdehnung gewonnen hat, erklärt sich zum großen Teil aus der Schwerfälligkeit, die ihr als Handwerk eigen ist.

c. Arbeitskräfte.

Unter den Produktionskosten nehmen die Arbeitslöhne ein reichliches Dritteil ein. Die Arbeiterschaft zerfällt in verschiedene Kategorien: Gesellen, Lehrlinge, Färberinnen und Dienstmädchen sowie Hilfsarbeiter, zu denen in Naumburg noch die Feilhaberinnen treten.

An Zahl und Bedeutung oben an stehen die Gesellen. Sie sind durchweg im Accord beschäftigt[1]. Der Lohnberechnung liegen zum Teil althergebrachte und keineswegs immer der Gegenleistung Rechnung tragende Sätze zu Grunde. Die Gesellen teilen sich diesbezüglich in solche auf 1., 2., 3., 4. und 5. Scheibe. Auf der ersten und zweiten Scheibe wird großes Zeug gearbeitet, auf der dritten und vierten mittleres, auf der fünften kleines. Dementsprechend bewegen sich auch die Löhne in 3—5 Stufen, welche um einige Pfennige pro Brett differieren. Das „Brett" d. h. das mit der ordnungsmäßigen Zahl von Gefäßen einer Sorte vollgesetzte Brett bildet das Einheitsmaß, obgleich die auf ein und derselben Scheibe gedrehten verschiedenartigen Geschirre sehr verschiedenen Zeitaufwand beanspruchen, so daß der Arbeiter bei der einen Sorte mehr verdient als bei der anderen. Nebenher werden gewisse Gefäße nach Stück gezahlt. Bei diesem oder jenem der intelligenteren Meister ist die rein äußerliche Teilung nach den verschiedenen Scheiben auch längst abgeschafft[2].

Fünf Brett bilden ein Tagewerk, welches für erste Scheibe in Naumburg mit 1,50 Mark, in Bunzlau mit 2 Mark bezahlt wird[3]; doch müssen

---

[1] Bis in die neuere Zeit (in Naumburg bis 1873) wurden die Gesellen vom Meister beköstigt.

[2] Eine vernünftige Verteilung der Accordsätze bildet eine der Forderungen der Gesellen.

[3] Der ortsübliche Tagelohn im Sinne des Krankenkassengesetzes beträgt im Kreise Bunzlau für männliche Arbeiter 1 Mk., für weibliche 0,65 Mk.

Digitized by Google

tüchtige Gesellen dieses Tagewerk erheblich überschreiten. Der Jahresverdienst eines Gesellen stellt sich demnach[1] auf

	in Bunzlau	in Naumburg
für erste Scheibe	800—925 Mark	600—700 Mark
" mittlere "	700—850 "	525—640 "
" geringere "	550—770 "	500—550 "

Besonders tüchtige Arbeiter kommen auch wohl auf einen Wochenlohn von 20, resp. 16 Mark. Im allgemeinen findet ein langsames Aufsteigen der Gesellen zu den besser bezahlten Scheiben statt. Die thatsächlichen Verdienste schwanken ganz bedeutend, da auch die Leistung des Arbeiters großen Schwankungen unterliegt. Es besteht nämlich kein festgesetzter Arbeitstag unter Kontrolle des Meisters; vielmehr ist Kommen und Gehen in das Belieben der Arbeiter gesetzt, obgleich natürlich eine allzu große Unregelmäßigkeit zum Zerwürfnis mit dem Meister führt. Diese alte Gewohnheit, deren Beibehaltung durch das unveränderte Fortbestehen des isolierten Arbeitsprozesses ermöglicht ist, läßt sich zum großen Ärger der Meister nicht beseitigen. Gewohnheitsmäßig beginnt im Durchschnitt der Arbeitstag um 7 Uhr früh (im Winter später) und endet um 7 Uhr abends; in den Übergangszeiten beim Einbrechen der Dunkelheit. Er wird durch eine Mittagspause von etwa $1^1/_2$ Stunden und durch eine gleichfalls im Belieben der Arbeiter stehende Frühstückspause unterbrochen.

Der Unterschied in den Lohnverhältnissen Naumburgs und Bunzlaus beruht zum Teil auf der höheren Lebenshaltung in letzterer Stadt, zum Teil darauf, daß die Naumburger Meister in vielen anderen Beziehungen höhere Produktionskosten zu tragen haben und somit eine Lohnsteigerung nicht gut aushalten könnten. Bei der zweifelsohne aber sehr knappen Bemessung des Gesellenseinkommens ist es natürlich, daß auch die Gesellenfrauen sich nach einer Erwerbsquelle umsehen. Eine solche finden sie zum großen Teile gleichfalls im Töpfergewerbe, in welchem sie als Färberinnen und in Naumburg als sogenannte Feilhaberinnen Beschäftigung finden.

Arbeitsgelegenheit und Arbeitsnachfrage halten sich im großen Ganzen die Wagschale; ein etwaiger lokaler Überschuß wird getreu dem Handwerkscharakter des Gewerbes durch das Wandern der Gesellen abgestoßen, eine Lücke auf demselben Wege ausgefüllt. Die Töpferherberge nimmt den zuwandernden Gesellen auf und eine daselbst aushängende Tafel zeigt ihm die Arbeitsgelegenheit an. Reist der Geselle nur durch, so holt er sich nach

[1] Die Tabelle ist auf Grund von Lohnlisten, wie sie für die Berufsgenossenschaft geführt werden müssen, zusammengestellt.

Digitized by Google

altem Handwerksbrauch beim Obermeister das sogenannte Geschenk in Höhe von 30 Pfennigen. In Bunzlau bürgert sich jedoch die Beschaffung von Arbeitskräften mittels Annoncierens immer mehr ein. Das einmal begründete Arbeitsverhältnis ist in den meisten Fällen ein andauerndes, das Verhältnis zwischen Meistern und Gesellen ein erträgliches.

Eine Ausnahmestellung unter den Gesellen nehmen die in der Färbestube beschäftigten ein. Hierher gehört in Naumburg nur der sogenannte Beräumer, welchem die letzte Zubereitung des Gefäßes vor dem Brande obliegt, während in Bunzlau auch die Arbeit des Färbens von Gesellen ausgeführt wird. Es sind dies Gesellen, die mit der Scheibenarbeit nicht recht vorwärts kommen. Sie stehen nicht in Accord sondern empfangen einen Wochenlohn von 9—10 Mark, resp. 15 Mark und haben eine feste Arbeitszeit von 7—7 Uhr. Daß in Bunzlau für die einfache Arbeit des Färbens nicht gleichfalls Mädchen verwandt werden, beruht lediglich auf lokaler Gewohnheit, über deren Grund die Meister keine Aufklärung geben können.

Auf die geschilderte Art in Sitten und Gebräuchen den alten Handwerkscharakter an sich tragend nähern sich die Gesellen in ihren socialen Verhältnissen doch sehr dem Typus der Fabrikarbeiter. Von dem socialen Charakteristikum des alten Handwerks, dem allmählichen Aufsteigen des Gesellen zum Meister ist bei dem für Erlangung der Selbständigkeit bestehenden Kapitalerfordernis und der größeren Anzahl der in jedem Betrieb beschäftigten Gesellen keine Rede. Die Gesellen werden als solche alt und grau. Ihre Frauen müssen gleichfalls auf Arbeit gehen, und trotzdem ist das Auskommen der Familie ein recht schmales, ein Besitz kaum je vorhanden.

Die übrigen dauernd angestellten Personen, Lehrlinge und Mädchen, bilden meist Glieder des Hausstands ihres Meisters. Die Zahl der Lehrlinge ist sehr zurückgegangen; häufig kann ein Meister trotz Bemühungen keinen Lehrling erhalten. Es ist dies zum Teil auf die bei der jetzigen Lage des Gewerbes wenig günstigen Aussichten zurückzuführen. Auch lassen sich manche Eltern durch die sittlichen Gefahren, welchen die jungen Leute im Töpfergewerbe notorisch ausgesetzt sind, abschrecken. Anderseits haben viele Meister, da sie ihre Absicht, billige Arbeitskräfte zu erlangen, beim Mangel des Zudranges zu den Lehrlingsstellen, doch nicht ausführen können, das Halten von Lehrlingen ganz aufgegeben.

Die Lehrzeit ist jetzt meist eine vierjährige. Während derselben gewährt der Meister dem Lehrling freie Kost und Wohnung, in Bunzlau dazu wohl noch ein Taschengeld von wöchentlich 1—2 Mark. Lehrgeld

Digitized by Google

wird nicht gezahlt. Ist eine längere Lehrzeit ($4^1/_2$—5 Jahre) verabredet, so erhält der Lehrling auch die Kleidung. Die Aufnahme- und Lossprechkosten werden bei dem jetzt herrschenden Lehrlingsmangel sehr häufig vom Meister übernommen.

Der Lehrling empfängt eine handwerksmäßige Ausbildung und wird zum Besuch der Fortbildungsschule angehalten. Die Innungsakten ergeben, daß mitunter auf Klage des Lehrlingsvaters von Innungswegen auf Gewährung einer regelrechten Handwerksausbildung gedrungen wird. Neben dieser Lernthätigkeit, die sich besonders auf das Drehen bezieht, hat der Lehrling die geringfügigen sich in und um den Arbeitsprozeß gruppierenden Thätigkeiten, wie Einwässern des Thones, Herstellung der zum Einsetzen notwendigen Vorrichtungen (Dreifüße), Zureichen beim Einsetzen und Verladen, zu verrichten. Seine Arbeitszeit beginnt um 6 und endet um 7 Uhr; sie wird meist durch eine einstündige Mittagspause unterbrochen. Nach beendeter Lehrzeit geht der Geselle auf die Wanderschaft, um durch Kennenlernen anderer Formen und Handgriffe seinen Geschmack und sein Geschick zu vervollkommnen. Der größte Teil kehrt in die Heimat zurück.

Von den weiblichen Angestellten ist die eine dauernd in der Färbestube, die andere zugleich im Haushalt und beim Verpacken des Geschirrs beschäftigt. Beide stehen meist in Kost und Logis und erhalten daneben einen Jahreslohn nebst Weihnachtsgeschenk von 125 Mk. Gesellenfrauen, welche nur in Kost stehen, werden mit 60 Pf. (Naumburg) pro Tag gelohnt.

Der Hilfsarbeiter, welchem das Zubereiten des Thones, das Feuern, Ausnehmen der Ware, event. Holzspalten und sonstige Platzarbeiten zufallen, ist in Naumburg nicht dauernd angestellt, sondern nur etwa drei Tage der Woche bei einem und demselben Meister beschäftigt, von dem er freie Kost und Tagelohn erhält. Während des Feuerns muß er ständig am Platze sein. Häufig wird diese Arbeit von Häuslern oder anderen auf Nebenverdienst angewiesenen kleinen Besitzern geleistet; auch versieht derselbe Arbeiter oft zwei Meister. In Bunzlau muß jeder Meister seinen besonderen Thonzurichter haben.

Eine ganz eigenartige Stellung nehmen die in Naumburg zahlreichen Feilhaberinnen ein; es sind dies Gesellenfrauen, welche den Einzelverkauf des Geschirres auf den Märkten für Rechnung eines Meisters übernehmen. Auch sie stehen zumeist im Dienst zweier Meister, für deren einen sie diese, für den andern jene Märkte befahren. Sobald — wie dies, wo angängig, stets geschieht — Angehörige des Meisters, Frau oder Tochter, die Märkte selbst beziehen, sind die etwa noch ihnen beigesellten Feilhabe-

Digitized by Google

rinnen nur deren Unterstützung im Verkauf und erhalten dafür eine feste Vergütung. Besorgen sie jedoch den Verkauf auf dem Markte selbständig, so ist zwar das rechtliche Verhältnis eben dasselbe; thatsächlich läßt sich aber ihre Einnahme bei dem noch zu besprechenden Mangel fester Preise auf den Märkten absolut nicht kontrollieren. Der Vertrieb durch fremde Feilhaberinnen gilt darum auch bei den darauf angewiesenen Meistern als ständige Verlustquelle.

Zu den durch Arbeitslöhne oder anderweiten Entgelt bedingten Produktionskosten sind in den letzten Jahrzehnten die Kosten der Versicherungsgesetze getreten. Sie betragen für einen Betrieb, der zu sieben Gesellen und fünf anderweitig Angestellten gerechnet wird, für den Meister jährlich etwa 100 Mk. Nur die Meister, welche über 10 Personen beschäftigen, gehören der Töpferei-Berufsgenossenschaft an. Die Kosten der Unfallversicherung belaufen sich jährlich auf 14 Mk. Als Benachteiligung in den Produktionsbedingungen gegenüber den kleineren Meistern wird dieser Betrag nicht empfunden. Überhaupt ist eine Unzufriedenheit über die Lasten der Versicherungsgesetze nicht zu konstatieren.

Zusammenfassend möge zum Schluß ein Überschlag der Produktionskosten eines Brandes folgen, welcher die Einheit für die Preisberechnung darstellt[1]. Es sei vorweg bemerkt, daß der Erlös für einen im ganzen verkauften Brand ab Bahnhof etwa 270—300 Mk. beträgt. Bei der folgenden Berechnung, die auf überprüften Aufstellungen von Töpfermeistern basiert, ist ein mittlerer Betrieb, der wöchentlich einen Brand liefert, zu Grunde gelegt. Die Aufnahme der Haushaltungskosten in die Berechnung ist ortsüblich und bei der großen Zahl der Kostgänger unter den Angestellten auch zum Teil gerechtfertigt. Die Aufnahme der Zinsen und Amortisationsquote ist zwar (vgl. unten) durchaus nicht üblich, aber zur Gewinnung einer richtigen Einsicht unumgänglich. Allerdings steckt auch in diesen wieder ein Teil der Haushaltskosten, da, wie erwähnt, Töpferei und Wohnhaus stets mit einander verbunden sind.

	Bunzlau	Naumburg
Tillendorfer Thon	Mk. 19,50	Mk. 17,50
Ullersdorfer Thon	„ —	„ 2,75
Glasur	„ 13,00	„ 13,00
Braunkohle	„ 60,00	„ 68,00
Holz	„ 0,50	„ 0,50

[1] Der Brand ist in Bunzlau und Naumburg verschieden zusammengesetzt. In Naumburg steckt mehr Arbeit in demselben. Vgl. unten.

Digitized by Google

	Bunzlau	Naumburg
Gesellenlohn	Mk. 86,00	Mk. 85,00
Arbeiter	„ 12,00	„ 5,00
Lehrlinge	„ 2,00	„ —
Mädchen	„ 2,00	„ 5,00
Haushalt	„ 40,00	„ 40,00
Arbeiter-Versicherung	„ 2,00	„ 2,00
Zinsen 4% von 15000 Mk. . .	„ 11,55	„ 11,55
Amortisation	„ 3,40	„ 3,40
Hausversicherung	„ 2,00	„ 2,00
Stroh zur Verpackung	„ 8,00	„ 8,00
Fracht des Geschirrs zum Bahnhof	„ 3,00	„ 8,00
Diverse Unkosten (Verluste ꝛc.) .	„ 6,00	„ 6,00
Summa[1]	Mk. 270,95	Mk. 277,70

5. Der Absatz.

A. Nachfrage, Absatz-Ort und -Zeit.

Das Bunzlauer Geschirr ist weit und breit als vorzüglich bekannt. Es bildet einen Handels- und Exportartikel. Unser Gewerbe ist eines der Handwerke — denn als solches müssen wir es nach seiner Organisation und technischen Betriebsform bezeichnen —, welche nicht einen lokalen Absatz haben, keine Kundenproduktion betreiben, sondern ein über den Standort der Produktion weit hinausgehendes Absatzgebiet versorgen. Immerhin ist letzteres bei dem geringen specifischen Wert unserer Ware kein unbegrenztes.

Es beschränkt sich im allgemeinen auf den Osten Deutschlands und die Grenzländer Österreichs und Rußlands. Vereinzelt findet allerdings ein weiterer Export, so nach Süddeutschland, Rumänien und selbst über See statt. Der Export nach Österreich und Rußland erlitt durch die Schutzzollpolitik eine schwere Schädigung. Die später eingetretenen Erleichterungen vermochten nicht ihn wieder zu beleben, da unter dem Schutz der Zölle besonders in dem durch die Natur prädestinierten Böhmen eigene Töpfereien entstanden waren. Der russische Handelsvertrag hat bisher nur eine unbedeutende Ausfuhr zu Wege gebracht. Der Rückschlag zu Ende der 70er Jahre wäre noch eingreifender gewesen, hätte nicht das Bunzlauer Geschirr seinen Markt im Innern Deutschlands zufolge seiner vorzüglichen Qualität ausbreiten können, indem es die lokale Weißtöpferei in ihrer Position einengte.

[1] Dabei ist auf die eigene Thätigkeit des Meisters und seiner Familie nichts gerechnet.

Digitized by Google

Die Erschließung neuer Absatzgebiete findet nur unter dem Drucke der Not statt. Die Versperrung bestehender Märkte einerseits, die Vermehrung der Töpfereien anderseits zwangen zu einer solchen. Dementsprechend sind es auch meist die jüngeren Meister, welche die entfernteren Märkte beziehen. Nur der mehrfach erwähnte kaufmännisch geschulte Bunzlauer Töpfer dehnt — abgesehen von der Bunzlauer Thonwarenfabrik — seinen Geschäftsbetrieb auf kaufmännische Weise durch Annoncen in Fachblättern u. s. w. aus, während andere selbst Anerbietungen aus fremden Ländern zurückweisen, weil sie — nicht mit Unrecht — bei ihrer Geschäftsunkenntnis Verluste befürchten.

Wie häufig, so haben auch bei unserem Produkte die verschiedenen Absatzorte ihre Specialitäten in der Form; die Geschäftsverbindung mit diesem oder jenem Ort hat so die Specialisierung auf diese oder jene Form zur Folge; wird dann einmal von einem Händler eine andere Façon mitverlangt, so wird — beim Handwerk ein Zeichen geringer Leistungsfähigkeit — die Bestellung gewöhnlich weitergegeben; nur wenige Meister fertigen nach Zeichnung und Maß jedes bestellte Gefäß. Andererseits werden den Kunden zu Liebe, welche ihren Bedarf gern aus einer Hand decken, gewohnheitsmäßig Waren gefertigt, an welchen ein Verdienst nicht bleibt; so führt ein Naumburger Meister nebenbei auch das gelbe sogenannte Seidenberger Geschirr.

Bei gegebenem Absatzort wird die Größe des Absatzes durch den Umfang der Bedürfnisse bestimmt, zu deren Befriedigung die Topfwaren Verwendung finden. Ist hierin bei dem Charakter des Guts als Gebrauchsgut des täglichen Lebens auch im allgemeinen Gleichmäßigkeit zu konstatieren, so wird doch die Gangbarkeit gewisser Sorten bei der ausgedehnten Verwendung grade des Bunzlauer Geschirrs zum Einlegen durch den Ausfall der Obst- und Gemüseernte erheblich beeinflußt.

Daß der Absatz der Topfsfabrikate auch zeitlich nicht gleichmäßig über das ganze Jahr verteilt ist, liegt zum Teil gleichfalls an dem eben erörterten Umstande, teils an der auf lokalen Gewohnheiten und Witterungsverhältnissen beruhenden Zeiteinteilung der Märkte. Auch haben die einzelnen Sorten ihre verschiedenen Gangbarkeitsperioden. Jedenfalls bleibt die Produktion von diesen immerhin nicht allzu erheblichen Verschiedenheiten[1] unbeeinflußt. Als Saison können im allgemeinen die Sommermonate März bis Oktober gelten.

---

[1] Nach fünfjährigem Durchschnitt der Verladungsziffern ergiebt sich als Maximum für Bunzlau: März mit 553; für Siegersdorf: März mit 323 Tonnen; als Minimum Januar mit 268, resp. Dezember mit 130 Tonnen.

Digitized by Google

B. Angebot. Preisfestsetzung.

Das dieser Nachfrage gegenüberstehende Angebot ist seiner Masse nach als übermäßig nicht zu bezeichnen. Es herrscht allgemein die Ansicht, und sie wird durch die Thatsachen bewahrheitet, daß die gefertigte Töpferware auch gebraucht wird. Nachfrage und Angebot stehen so auf gleichem Niveau. Allerdings haben, als Ende der 70er Jahre der Rückschlag eintrat, die größeren Töpfereien Gesellen entlassen. In Naumburg ist diese Einschränkung der Produktion auch eine andauernde gewesen. In Bunzlau dagegen ist in den achtziger Jahren wieder eine große Anzahl neuer Töpfereien entstanden.

Jedenfalls findet heute alles produzierte Geschirr regelmäßig und ohne größere Stockungen seinen Absatz. Mit der Grundlage desselben, der Preisberechnung, ist es aber bei den Töpfermeistern schlecht bestellt. Von einer kaufmännischen Kalkulation der Produktionskosten sind sie mit ganz geringen Ausnahmen weit entfernt. Wenn eine Aufstellung der Selbstkosten überhaupt erfolgt, so bleiben doch die allgemeinen Unkosten des Betriebes und die eigene Arbeit, weil die Summen hierfür nicht handgreiflich bei jedem Brande gezahlt werden, völlig außer Ansatz. Hierzu kommt, daß die Unbestimmtheit der üblichen Maße (Fuder, Brand, Fuhre) eine genaue Kalkulation erschwert. So geschieht es, daß ein großer Teil der Meister von dem, was der Brand sie kostet, gar keine Vorstellung hat und die Ware oft aus Unkenntnis unter dem Selbstkostenpreise verschleudert.

Noch viel weniger natürlich besteht eine richtige Kostenberechnung für das einzelne Stück. Der mehrfach erwähnte Bunzlauer Meister ist der einzige, welcher eine solche genau durchführt. Bei stückweisem Absatz fehlt somit auch den tüchtigsten Meistern die richtige Unterlage. Trotzdem gestaltet sich beim Stückverkauf der Erlös im allgemeinen etwas günstiger. Der Meister kommt, wenn er die Preise summiert, pro Brand etwa auf 300 Mark. Allgemein ist die Sortierung der für den Stückverkauf bestimmten Waren in drei „Wahlen", gute, mittlere und Ausschußware. Doch ist der Verkauf nach Bränden, der ja auch viel bequemer ist, die Regel.

Ein Brand enthält alle möglichen Gefäße, aber nicht nach festen Proportionen, sondern wie es die Gewohnheit etwa mit sich bringt. Er enthält gut und schlecht geratene Ware, Formen, die für den Käufer Wert haben und solche, für die er keine Verwendung findet. Der Verkauf nach Brand ist also ein völlig unzweckmäßiger, unreeller; einer von beiden, Käufer oder Verkäufer, ist dabei immer der Betrogene. Diejenigen Händler,

Digitized by Google

bei welchen eine kaufmännisch genaue Berechnung geführt wird, lassen sich daher auf diese Geschäftspraxis nicht ein, und so entzieht dieselbe den hiesigen Handwerksmeistern einen Teil des Kundenkreises und zwar gerade den zahlungsfähigsten[1]. Die vielfachen Gefahren, welche dieser Mangel an Rechenkenntnissen mit sich bringt, werden auch von den tüchtigen Meistern durchaus anerkannt.

In den Preisen, sowohl des Brandes als der einzelnen Stücke, besteht zwischen Bunzlau und Naumburg ein Unterschied. Bei ihren höheren Produktionskosten müssen die Naumburger Meister auf höhere Preise halten als die Bunzlauer. Natürlich ist dies bei der ausgleichenden Wirkung der Konkurrenz nur durch besondere Vorkehrungen möglich: Naumburg setzt einen bedeutend größeren Teil seiner Ware auf dem Markte ab (vergleiche unten), wodurch dem Produzenten der Verdienst der Zwischenhändler zufällt. Dann aber verlegen sich die Naumburger stärker auf die Herstellung besserer Waren. Sie fertigen viel weißes Geschirr, halten mehr auf Dekoration und Form (Assietten) und stellen allein die großen böhmischen Schmelztöpfe (zum Schmelzen von Emaille) her. Diese besseren Sorten produziert Bunzlau weniger, zum Teil seines Rohmaterials wegen, zum Teil, weil sie verhältnismäßig mehr Arbeit fordern, was bei den Bunzlauer höheren Löhnen ins Gewicht fällt. An ihnen bleibt ein bedeutend größerer Verdienst; diese Ware hält so die ordinäre, bei welcher Naumburg im Nachteil ist, mit über Wasser.

Zu den auf Berücksichtigung der Herstellungskosten begründeten Bestimmungsmomenten des Preises treten nun aber noch als sehr erhebliche solche hinzu, welche in der Sphäre des Umschlags ihren Grund haben. Wie gezeigt, ist der Bedarf an Geschirr Schwankungen unterworfen; die Produktion findet indes nur zum allergeringsten Teil auf Bestellung, zum weitaus größten auf Vorrat statt. So kommt es, daß das Warenlager eines Töpfermeisters oft einen ganz erheblichen Wert, bei mittlerem Betriebe über 3000 Mark repräsentiert. Während solcher Aufstauung laufen die Löhne und anderweitigen Ausgaben fort. Es bedarf daher schon des Rückhalts an eignem Vermögen, um über diese schlechten Zeiten hinwegzukommen. Sind sie vorüber, so kann das gesamte Lager wieder zu angemessenen Preisen geräumt werden.

Aber eine große Anzahl von Meistern, welche mit ungenügendem Vermögen begonnen haben, ist nicht im stande abzuwarten. Sie müssen ver-

[1] In Freiwaldau und Muskau wird, wenigstens bei den dort häufiger vorkommenden größeren Betrieben (20 Arbeiter), die Berechnung nach Stück geführt. Dieselben stehen darum auch mehr mit größeren Kaufleuten in Verbindung.

Digitized by Google

kaufen, um nur weiter hantieren zu können und verkaufen dann zu jedem gebotenen Preise. Dazu kommt der oben besprochene Mangel an Kenntnis der Selbstkosten, der einen thatsächlich unannehmbaren Preis noch als annehmbar erscheinen läßt. Die Schleuderer schädigen nicht nur sich selbst — aus ihrer Zahl rekrutieren sich die außer Betrieb gesetzten Töpfereien — sondern sie drücken auf das allgemeine Preisniveau und ziehen so das ganze Gewerbe in Mitleidenschaft.

C. Absatzart. Versand- und Marktgeschäft.

Der Vertrieb der Töpferwaren findet teils durch Versand an Händler auf Bestellung, teils auf Märkten statt. Es überwiegt der Absatz durch Versand, der in Bunzlau jetzt fast ausschließlich herrscht, während in Naumburg das Befahren der Märkte noch an der Tagesordnung ist. Die erstere Absatzart repräsentiert die Zukunft, die letztere die Vergangenheit des Gewerbes. Sie wird nur noch als ein notwendiges Übel angesehen.

Beim Versandgeschäft findet der Verkauf — auf schriftliche Bestellung seitens fester Kunden — meist brandweise statt, zum Teil nach Stück. In letzterem Fall wird zuweilen ein gedruckter Preiskurant zu Grunde gelegt. Die Preise verstehen sich ab Bahnstation. Die Bahnfracht tragen also die Kunden; nichtsdestoweniger ist sie natürlich auch für den Produzenten von größter Bedeutung. Das Topfgeschirr kommt nach den Sätzen der allgemeinen Wagenklassen zur Verladung, also mit verschiedenen Sätzen für 100 und 200 Centner. Sendungen unter 100 Centner gelten als volle Ladung. Diese Bestimmung wird sehr hart empfunden, weil sie besonders den Verkehr mit den mittleren und Kleinhändlern, sowie das Befahren kleinerer Märkte erschwert[1]. Wenn angängig thun sich mehrere Meister zusammen, um durch gemeinsame Verfrachtung die Transportminima zu erreichen. Der Transport verteuert die Ware außerdem durch den oft recht erheblichen (5—25 %) Bruchschaden.

Der Zahlungsmodus ist sehr verschiedenartig. Besonders vorsichtige Meister liefern, außer bei alten sicheren Kunden, nur gegen Barzahlung. Durch dieses Princip verscherzen sie sich aber manches vorteilhafte Geschäft. Andere erleiden bei ihrem Mangel an Geschäftskenntnis so manchen Verlust durch Kreditgewährung an Unwürdige. Das entgegengesetzte Verhältnis, daß der Meister von seinem Abnehmer Vorschüsse empfängt, — ein Fall, der bei dem sehr häufigen Mangel an Betriebsmitteln nicht ganz vereinzelt

[1] Petitionen dagegen sind aus allgemeinem Verkehrsinteresse abschlägig beschieden worden. Doch schweben in der Tarifangelegenheit zur Zeit wieder Verhandlungen.

Digitized by Google

dasteht — führt zu unverhältnismäßigen Preisabzügen und so zum baldigen Ruin des ohnehin auf unsicheren Füßen Stehenden.

Der Gegenkontrahent des Versandgeschäfts ist immer ein Händler. Im Gegensatz zu Muskau und Freiwaldau, wo die größeren Töpfer nur mit Großhändlern in Verbindung stehen, haben unsere Meister mit großen, mittleren und kleinen Händlern zu thun. Die erstere Kategorie ist jedoch am schwächsten vertreten, die zweite am stärksten. Die mittleren Händler stehen ihrerseits wieder mit den Kleinhändlern ihres Bezirkes in Verbindung, welche schließlich durch Kram- oder Hausiergeschäft die Ware vereinzeln, oder sie beziehen gleichfalls die unten zu besprechenden Topfmärkte. Zur Kategorie der Händler gesellen sich diejenigen größeren Steinzeugfabrikanten, insbesondere Muskaus, welche Töpferzeug nicht selbst fertigen[1], deren Kunden, Großhändler, aber ihre Bestellungen meist auf beide Sorten, Steinzeug- und Topfgeschirr, zu gleichen Teilen richten. Dieser Umstand, daß das Warenlager des Händlers, vornehmlich des Großkaufmanns, stets Steinzeug und Topfware neben einander aufweisen muß, um dem Bedürfnis des Publikums entgegenzukommen, macht auch für die Produktion die Vereinigung beider Sorten äußerst vorteilhaft. Die Möglichkeit, den Bedarf an beiden Artikeln bei ein und demselben Fabrikanten zu decken, ist für den Großhändler bei der Wahl seiner Geschäftsverbindungen häufig ausschlaggebend. Bei umsichtiger Geschäftsleitung sucht daher der Meister, welcher nur eine der Sorten selbst herstellt, die andere sich käuflich zu beschaffen; doch ist an diesem Vermittlungsgeschäft die Bunzlauer Töpferei weit mehr passiv als aktiv beteiligt. An der vermittelten Ware werden gewisse Prozente verdient.

Ein dem Verlagssystem äußerlich ähnliches Absatzverhältnis findet sich bei einem Bunzlauer und einigen Naumburger Meistern. Diese arbeiten, der Bunzlauer für einen Breslauer Großhändler, die Naumburger für eine Händlerin am Ort, dergestalt, daß sie ihren Abnehmern jede Woche einen Brand liefern und dafür Zug um Zug bezahlt werden. Dabei haben aber jene Meister nichts von ihrer Selbständigkeit eingebüßt und können etwaigen Überschuß auch anderweitig verkaufen. Dieses Verhältnis wird sogar bei der Sicherheit des Absatzes und dem Fortfall aller damit sonst verknüpften Mühen und Kosten für ein besonders vorteilhaftes angesehen.

Den direkten Gegensatz zu ihm, was Sicherheit, Mühe und Kosten anlangt, bildet der Marktverkauf. Wohl drei Viertel aller in Naumburg

[1] Seit etwa zwanzig Jahren befassen sich die Muskauer Steinzeugfabrikanten zum Teil selbst mit der Fabrikation der Töpferware — ein Rückschlag der durch den Gebrauchswert des Gutes beeinflußten Absatzverhältnisse auf die Produktionssphäre.

Digitized by Google

gefertigten Ware und ein kleiner Teil der Bunzlauer wird zu Markte gefahren. Die stärkere oder schwächere Beteiligung der Bunzlauer richtet sich nach dem Florieren ihres Versandgeschäftes, da der Marktabsatz nur ein Notbehelf ist. Einige Märkte, insbesondere die schlesischen Gebirgsmärkte, sind die alleinige Domäne der Naumburger; auf den übrigen ostdeutschen Märkten finden sich häufig Vertreter sämtlicher schlesischer Töpfercentren zusammen. Nahe der sächsischen Grenze begegnen sie sich mit den oberlausitzer Töpfern, und weiter nördlich greift das Coswiger Geschirr in die Konkurrenz ein. Nur die entfernteren Märkte, z. B. auf Rügen, in Hof (Baiern), welche die jüngeren Meister in ihrem Suchen nach einem Absatzgebiet der Naumburger Ware erschlossen haben, bleiben Specialitäten eben dieser Meister. Für die erhöhten Spesen suchen diese sich durch den größeren Absatz schadlos zu halten. Umgekehrt wird aber das Gebiet des Marktabsatzes auch durch Aufhebung alt hergebrachter Märkte seitens der Behörden eingeschränkt[1]. Die meisten Märkte finden im März, April, der zweiten Hälfte des August und im September statt.

Die Menge des mitzunehmenden Geschirrs wird nach gewohnheitsmäßiger Schätzung des Marktbedarfs bestimmt. Damit ist, besonders bei der nebenhergehenden Deckung des Bedarfs durch das Versandgeschäft, die erste Gelegenheit, sich arg zu verrechnen, geboten. In seltenen Fällen geben die Händler dem Fabrikanten schon vorher die ungefähre Höhe ihres Bedarfes an. Dies Verhältnis ist als Übergangsschritt zum Versandgeschäft anzusehen. Der Qualität nach wird auf die Märkte fast ausschließlich zweite und dritte Wahl mitgenommen, während die besten Stücke im Versand abgesetzt werden.

Die Ware wird zum Bestimmungsort von ihren Verkäuferinnen — Angehörigen des Meisters oder fremden Feilhaberinnen — begleitet. Ihr Auspacken nimmt den der Marktzeit vorausgehenden Tag in Anspruch. Kunden sind sowohl die Konsumenten, wie kleine Händler, welche im Kram- oder Hausierhandel die Geschirre an den Mann bringen. Für die Konsumenten besteht ein fester Preis nicht; es wird vielmehr der höchste Preis verlangt und eventuell davon heruntergelassen. Den Händlern gegenüber bildet sich ein fester Handelspreis. Dieser Grundpreis wird aber nicht durch Zuschlag der nicht unbedeutenden Transportkosten und anderweitigen Spesen genau für jeden Ort besonders berechnet, sondern steht mehr gewohnheitsmäßig fest.

Meist entwickelt sich auf dem Markt unter den Verkäufern eine sehr

[1] So sind seit 1890/91 die Jahrmärkte zu Freiburg und Striegau aufgehoben.

Digitized by Google

scharfe Konkurrenz, hervorgerufen durch das Streben, die einmal unter großen Kosten herbeigebrachte Ware nun auch wirklich loszuschlagen. Besonders werden die Preise gedrückt, wenn die Meister die zu erwartende Nachfrage überschätzt haben, oder wenn unerwartete Konkurrenten auf dem Markte angetroffen werden. Dadurch wird häufig für den einen Markt ein künstliches Überangebot geschaffen, trotzdem eine Überproduktion nicht vorhanden ist. Der an sich schon seltener eintretende Fall des Zurückbleibens der Zufuhr hinter dem Bedarf bringt dem Produzenten keinen entsprechenden Vorteil; denn für die Käufer fällt das stimulierende Moment fort, welches bei jenem in dem positiven Schaden liegt, den ihm die Unverkäuflichkeit der Ware droht.

Haben sich trotz aller Anstrengungen die Befürchtungen des Produzenten erfüllt, sind zum Schluß des Marktes Restbestände vorhanden, so tragen die besser situierten und auf Preis haltenden Meister ihre Ware in gemeinsam gemietete Speicher ein; denn der Rücktransport würde enorme Kosten verursachen. Dort bleiben sie bis zum nächsten Markt des Ortes stehen, was nicht nur Aufhäufung von totem Kapital bedeutet, sondern die Waren auch minderwertig macht und einer etwa anderwärts sich bietenden Verkaufsgelegenheit entzieht.

Wo aber mit unzureichenden Mitteln gearbeitet wird und eine solche Bindung des Geldes nicht ausgehalten werden kann, wird dieser Restbestand um jeden Preis, oft unter der Hälfte der Selbstkosten verschleudert. Hierfür besteht sogar von alters her eine noch heute vielfach übliche besondere Form, das sogenannte „Verlosen" unter die Höchstbietenden. Daß in solchen Fällen der Erlös des Meisters von einem Markte nicht geeignet ist, seine Lage zu verbessern, ist klar. Für einen Teil derselben kommt der schon oben erwähnte Übelstand hinzu, daß im Falle des Verkaufs durch fremde Feilhaberinnen bei dem Fehlen von festen Preisen der erzielte Erlös nicht zu kontrollieren ist.

Bei unserem erleichterten Personen- und Nachrichtenverkehr ist das Befahren lokaler Märkte mit einer täglichen Gebrauchsware von geringem specifischem Wert, die obendrein noch leicht zerbrechlich ist, ein Anachronismus. Erklärlich ist derselbe nur einesteils aus der besonders zähen Kraft, mit welcher das Handwerk an alt hergebrachten Sitten festhält, andernteils — für die Verhältnisse Naumburgs — aus dem in lokaler Benachteiligung begründeten Zwange, sei es selbst unter den erschwerendsten Umständen, die Erzielung eines höheren Preises zu versuchen. Als ein Übel gilt aber der marktmäßige Absatz bei den geschilderten Unzuträglichkeiten, zu welchen

Digitized by Google

noch als letzte, nicht geringste der persönliche Arbeitsaufwand und die Strapazen treten, durchweg auch unter den Beteiligten.

6. Die gegenwärtige Lage des Gewerbes.

A. Schilderung derselben.

Wenn man es unternimmt, die Lage eines Gewerbes an der Hand von Thatsachen, insbesondere statistischem Material zu schildern, so wird man sich vor Augen halten müssen, daß neben der allgemeinen Lage es immer individuelle Umstände sind, welche das Vorwärtskommen des Einzelnen beeinflussen. Vor allem ist dies aber beim Handwerk der Fall; denn einmal ist hier die persönliche Tüchtigkeit für das Gedeihen des Betriebes von ganz anderer Wichtigkeit als bei kapitalistischer Wirtschaftsform; dann aber schlagen, bei der gegenseitigen Abhängigkeit von häuslichen Verhältnissen und geschäftlichen, Gründe, die in der Konsumtionssphäre entstehen und wirken — wie übermäßiger persönlicher Verbrauch, schlechte Wirtschaft im Haushalt, unverhältnismäßige Ausgaben für Ausstatten von Kindern — häufig zurück auf das Gedeihen des Geschäfts.

Von hervorragendem Einfluß auf dessen Gang ist gerade in unserem Gewerbe die Tüchtigkeit der Meisterin. Wie oben geschildert, ist die Meistersfrau häufig auch im Produktionsprozeß mit beschäftigt, insbesondere aber ist die Sphäre des Absatzes das Gebiet, auf welchem sie ihre Thätigkeit entfaltet. So gilt das, was das Sprüchwort vom Einfluß der Frau auf den Wohlstand des Hauses sagt, von dem Töpfergewerbe in ganz besonders hohem Grade.

Solche in individuellen Verhältnissen begründete Erscheinungen sind wohl zu unterscheiden von den gleichfalls häufig auf persönlichen Eigenschaften beruhenden Mißständen eines ganzen Gewerbes, z. B. mangelnder technischer Geschicklichkeit oder kaufmännischer Schulung. Neben der Verschiedenheit der persönlichen Umstände sind es auch wirtschaftliche Gründe, welche große Unterschiede in der Lage der einzelnen Betriebe verursachen. So erwähnten wir schon die Verluste, die einzelnen Meistern das Angewiesensein auf fremde Feilhaberinnen verursacht, die Gefahren, welche der Mangel an Kapital mit sich bringt. Aus all' diesen Gründen ist auch in unserer Industrie Licht und Schatten recht ungleich verteilt. Neben solchen Meistern, die sich nur mit Mühe und Not über Wasser halten, stehen andere, die noch ein gutes Auskommen haben; neben Töpfereien, deren Betrieb eingestellt ist, solche, die sich von Jahr zu Jahr vergrößern.

Die allgemeine Lage ist aber ohne Zweifel eine gedrückte. Obwohl

Digitized by Google

die Produktionskosten sich nicht vermindert, vielmehr der höheren Löhne wegen eher vermehrt haben, sind seit Ende der siebziger Jahre die Preise bedeutend zurückgegangen. Für einen Brand, der damals mit 360 Mark bezahlt wurde, werden heute nur noch 270—300 Mark gelöst, was nach der obigen Kostenaufstellung kaum mehr als eine Deckung der Selbstkosten bedeutet. Dem entsprechend ist auch die Lebenshaltung der Meister eine niedrigere geworden, obwohl sie sich immer noch auf dem Niveau des Mittelstandes hält. Von denen freilich, welche an individuellen Schäden kranken, muß manch einer den Betrieb einstellen und sein Grundstück in fremde Hände übergehen sehen. So sind in Naumburg, das, wie gezeigt, noch besonders mit lokalen Schwierigkeiten zu kämpfen hat, von 40 vorhandenen Töpfereien nicht weniger als 7 gegenwärtig außer Betrieb, und zwar haben alle diese erst im letzten Jahrzehnt falliert. Die allgemeine Depression zeigt sich besonders darin, daß keine dieser Töpfereien von anderer Seite wieder aufgethan worden ist. Auf gleiche Schwierigkeiten stößt das Verpachten von Töpfereien.

Die Depression spiegelt sich, wenigstens was Naumburg angeht, auch in einer Verminderung der zur Verfrachtung kommenden Ware wieder[1]. Es wurden auf Station Siegersdorf und Heidegersdorf zusammen verladen Tonnen:

	1888[2]	1889	1890	1891	1892	1893	1894[2]
Siegersdorf	3086	2812	2668	2875	2523	2368	2114
Heidegersdorf	unbekannt		600	625	630	620	600
Insgesamt	—	—	3268	3500	3153	2988	2714

Ein Schwanken weist dagegen der Versand von Topfgeschirr in Bunzlau auf, woselbst zur Verladung kamen:

1888[2]	1889	1890	1891	1892	1893	1894[2]
5464	4705	5139	5255	5147	5297	5852 Tonnen.

Die Gesamtverfrachtung an Topfwaren des Bunzlauer Kreises betrug demnach in den letzten fünf Jahren:

Jahr	1890	1891	1892	1893	1894
Tonnen	8407	8755	8300	8285	8566

Gleichmäßig für beide Städte sind aber jedenfalls die Klagen über schlechten Geschäftsgang, die unter anderem auch in den Petitionen um Fracht-

[1] Die Zahlen entstammen Mitteilungen, welche der Verfasser durch Vermittlung der Liegnitzer Handelskammer von den Eisenbahnbetriebsämtern extrahierte. Allerdings geben diese Summen die Gesamtproduktion nicht genau wieder, weil die benachbarten Märkte (Löwenberg, Lauban) nur zu Wagen bezogen werden.

[2] Durchschnittsberechnung nach einem Halbjahr.

Digitized by Google

ermäßigung und um Verwendung für eine Herabsetzung der Zölle ihren Ausdruck finden. Unverdächtigere Zeugen als die Meister sind hier die Gesellen, welche den geringen Gewinn des Meisters anerkennen und darin ein Hindernis für Erhöhung der Löhne erblicken.

B. Erklärung der Lage.

Ist auch bei der im vorigen Abschnitt enthaltenen Schilderung des Geschäftsganges unserer Industrie mancher Übelstand erwähnt worden, so hat doch bisher keine Erörterung gefunden seine thatsächliche Einwirkung auf die Lage desselben, die durch viele andere Momente, so die Frage, ob ein Konkurrenzbetrieb von diesen Schäden frei ist, beeinflußt wird. Auch war für eine Erwähnung der Vor- und Nachteile, welche nicht im Schoße unserer Industrie ihren Ausgangspunkt finden, sondern von außen an dieselbe herantreten, dort kein Raum. Die Aufgabe, die Lage der Industrie systematisch im Zusammenhang zu erklären, ist vielmehr diesem Abschnitt aufgespart. Wir betrachten zu diesem Zweck die der Untersuchung unterliegende Töpferei des Kreises Bunzlau zunächst als Töpferei, sodann als specifisch Bunzlauer Töpferei und schließlich als den wirtschaftlichen Körper, als welchen wir nach der Zeichnung des vorigen Abschnittes diese Industrie kennen lernten.

a. Konkurrenzindustrien.

Die Fortschritte der Neuzeit, welche neue Wege für die Befriedigung eines Bedürfnisses ausfindig macht, die Güter ihrem Gebrauchszweck genauer anpaßt, haben die Absatzsphäre der Topfgefäße eingeengt. Für gewisse Zwecke sind Gefäße aus anderen Rohmaterialien an ihre Stelle getreten. Der verschiedene Gebrauchswert vor allem ist es, welcher diese Verdrängung der Topfgefäße zur Folge hat, und darum ist vom Standpunkt der Allgemeinheit dieser Vorgang ihrer teilweisen Ersetzung als ein volkswirtschaftlicher Fortschritt zu betrachten.

Zu Ende des vorigen und in der ersten Hälfte dieses Jahrhunderts verschaffte sich das Porzellan und das Steingut Eingang in die Familie. Die Härte der Glasur, vor allem aber die Feinheit und das schöne Aussehen dieser Artikel hoben sie weit über das gemeine Töpfergeschirr empor. Besonders für künstlerische und Luxuszwecke waren sie vorzüglich geeignet. So ist es auch zunächst und vor allem das Kunsthandwerk in der Töpferei, welches Porzellan und Steingut lahmlegten. Indes auch als Gebrauchsgeschirr ist die Irdenware vielfach verdrängt. Thönerne Kaffee-, Thee- und Milchkrüge sind in den bessersituierten Familien höchstens

Digitized by Google

noch für den Küchengebrauch vorhanden. Der Porzellan- und Steinguttteller hat aber auch bei der ärmeren Bevölkerung wenigstens in der Stadt den Thonteller völlig ersetzt. Ist hierfür auch ohne Zweifel das gefälligere Aussehen des ersteren der Grund, so wurde dieser Wechsel doch erst ermöglicht durch die große Billigkeit der Porzellanausschußware, welche in der ärmeren Bevölkerung ihren ständigen Abnehmer hat und durch die Händler und Hausierer auch auf dem Lande immer weiter vordringt. Nur für Kochzwecke können jene edleren Stoffe nicht als Konkurrenten der Irdenware auftreten, weil sie den raschen Übergang von Kälte zur Wärme nicht vertragen. Die Hochflut ihrer Konkurrenz mit der besseren Thonware liegt bereits lange hinter uns, obschon ihre Ausbreitung noch weitere Fortschritte macht. Auch das Glas bildet in einzelnen Artikeln einen Konkurrenten der Topfware; doch ist hier das Verhältnis im allgemeinen ein stabiles.

Einschneidender und namentlich für die Gegenwart schwerer empfunden ist die Konkurrenz, welche das Eisen dem Topfgeschirr macht. Zwar die Wunden, welche der eigentliche eiserne Topf unserem Gewerbe schlug, sind längst vernarbt. Es war um die Mitte dieses Jahrhunderts, wo der Kampf des Eisens und Thones um den Platz am Kochherd stattfand. Die Vorzüge des Eisentopfes, die Unzerbrechlichkeit und das raschere Kochen, sind jeder Hausfrau bekannt; sie kennzeichnen ihn für gewisse Zwecke so deutlich als den brauchbareren, daß selbst die Töpfer sich seiner bedienen. Aber diese Konkurrenz erstreckte sich nur auf die Kochgeschirre, und konnte auch hier den irdenen Topf keineswegs entbehrlich machen, sondern führte nur zu einer Specialisierung des Gebrauchsgutes nach dem Gebrauchszweck. Die daran geknüpften Befürchtungen eines Niederganges der Töpferei haben sich nicht bewahrheitet.

Ein weit gefährlicherer Feind ist ihr in der neuesten Zeit, etwa seit ein bis zwei Jahrzehnten, in dem sogenannten blauen emaillierten Blechgeschirr entstanden. Von den Meistern selbst wird häufig dessen Konkurrenz sogar als die Hauptursache des Darniederliegens der Töpferei angesehen. Sie basiert zum Teil auf der besseren Verwendbarkeit dieses Geschirrs für manche Zwecke, dann aber vor allem auf seinem geringen Preise, welcher es relativ, d. h. die Zerbrechlichkeit des Irdengeschirrs in Betracht gezogen, billiger macht als dieses. Das Blechzeug hat den Absatz gewisser Sorten völlig lahm gelegt, den anderer erheblich beschnitten. Das gefährlichste daran ist, daß es sich auf fast alle Artikel, welche die Töpferei hervorbringt, geworfen hat. Nur zu den Zwecken der Aufbewahrung und des Einlegens ist es nicht gebräuchlich. Besonders verhängnisvoll ist es

Digitized by Google

den irdenen Kaffeekannen und -Flaschen geworden, welche als ständige Begleiter des Fabrikarbeiters einen Massenartikel der Töpferei bildeten.

Allerdings ist hierin nunmehr eine Wendung zum besseren eingetreten. Das Blechzeug hat, was zum Teil an dem übereilten Streben nach immer größerer Billigkeit und der damit verbundenen Verschlechterung des Fabrikats liegen soll, die in es gesetzten Erwartungen nicht erfüllt. Die Glasur springt leicht ab, und das Gefäß verliert dadurch nicht nur an Schönheit, sondern vor allem auch an Sauberkeit und sanitärer Zuträglichkeit. Es kehrt daher das Publikum bei vielen Artikeln wieder zum Gebrauch der Töpferware zurück; insbesondere soll sie auch die Militärbehörde bei ihren Bestellungen bevorzugen. Doch dürfte diese Wiederverdrängung des Blechzeugs nicht von ewigem Bestand sein; denn die Industrie der emaillierten Waren ist als ein noch sehr junges Gewerbe ohne Zweifel der Vervollkommnung fähig und einer solchen durch ihren großindustriellen Charakter auch leicht zugänglich. Sie dürfte also auch in Zukunft wieder erfolgreich den Wettbewerb mit unserer Industrie aufnehmen, so daß letzterer von dieser Seite dauernd eine große Gefahr droht. Freilich ist nach dem jetzigen Stande der thönerne Topf für gewisse Kochzwecke unentbehrlich.

Die Verdrängung der Töpferei durch neu aufkommende Konkurrenzindustrien hat nun gewiß mit ihrem Handwerkscharakter nichts zu thun. Denn es sind nicht Nachteile der handwerksmäßigen Betriebsart, sondern ganz andere Gründe, welche diese trübe Lage verschulden. Das thatsächliche Resultat ist indes immer Einengung und teilweiser Ersatz eines alten Handwerks durch die Großindustrie, da jene Konkurrenzbetriebe großindustriellen Charakter an sich tragen. Diese letztere Thatsache ist selbst keineswegs eine zufällige. Vielmehr entwickelt der Kapitalismus mit seinem steten Verwertungsbedürfnis und mit Hilfe der in den Dienst der großen Industrie gestellten Wissenschaft treibhausartig diese Schaffung neuer Gütersorten für einen bestehenden Gebrauchszweck, wofür gerade die keramische Industrie in der Erzeugung immer neuer Specialitäten genügende Belege bietet. Andererseits fällt jeder neu aufkommende Gewerbszweig naturgemäß der großindustriellen kapitalistischen Betriebsweise anheim.

Es bringt somit hier der Großbetrieb indirekt in die Sphäre des alten Handwerks ein, nicht durch seine specifische Überlegenheit über das Handwerk, sondern zum Teil durch die Anpassung des Gebrauchsgutes an den Gebrauchszweck, d. h. durch den kulturellen Fortschritt selbst, zum Teil — insoweit nämlich die Billigkeit des Blechgeschirrs dem Irdengut den Lebensfaden abschneidet — durch Produktionsvorteile, welche in der Art des Produktes und seines Rohstoffes, nicht in der Betriebsform begründet sind und

Digitized by Google

daher auch einer großindustriellen Topfindustrie gegenüber bestehen würden[1]. Dieser Vorgang, welcher dogmatisch das Zurückdrängen eines Industriezweiges durch das Aufkommen einer neuen Konkurrenzindustrie bedeutet, stellt sich aus den eben erörterten Gründen historisch als Kalamität des Handwerks dar. Indes auch vom Aufkommen solcher Surrogate abgesehen hat die Töpferei in einem ihrer wichtigsten Fabrikate, den früher für die Milchwirtschaft unentbehrlichen Milchäscheln eine Absatzeinschränkung erlitten, durch das Aufkommen eines neuen Verfahrens, des Centrifugalverfahrens, welches diese Gefäße entbehrlich macht.

Wenn auch in seinem Verwendungsgebiet beschränkt, so kann doch bis heute das irdene Geschirr durch seine Surrogate nicht völlig ersetzt werden. Ja, wie dem Bunzlauer Geschirr von seiten seiner Gebrauchseigenschaft erhebliche Gefahren drohen, so ist sie es auch wieder, die ihm eine bevorzugte Stellung erhält. Sie befähigt es, das minderwertige Töpfergeschirr, wie es die Weißtöpfer herstellten, zurückzudrängen. Diese Erweiterung seines Absatzgebietes auf Kosten eines anderen Handwerks, welche durch die moderne Entwickelung des Verkehrswesens erleichtert wird, bildet ein Gegengewicht gegen jene Kräfte, ein Mittel, um auch die noch zu besprechenden Zollschwierigkeiten erträglicher zu machen.

Schließlich hat die Bunzlauer Töpferei auch durch Schaffung neuer Arten ihres eigenen Geschirrs, welche immer auf die Kauflust belebend einwirkt, wenigstens zeitweise ihre Lage verbessert. Das etwa vor 15—20 Jahren aufgekommene glattblau glasierte und das etwas jüngere blaugemalte Geschirr fanden in der ersten Zeit lebhaften und gewinnbringenden Absatz; beide sind aber heute im Preise sehr gedrückt.

b. Standort der Produktion.

Die Lage einer Industrie wird durch örtliche Verhältnisse doppelt bedingt, einmal, insofern dieselben auf die Produktionskosten einwirken, sodann durch die geographische Lage des Absatzmarktes. In beiden Beziehungen werden für unser Gewerbe die durch den Standort verursachten Kosten nur im Falle der Konkurrenz mit anderen Produktionsgebieten von Bedeutung, da die absolute Verbreitung des Topfgeschirrs als eines Gebrauchsgegenstandes des täglichen Lebens von einer Verbilligung dieser Kosten nicht abhängt.

---

[1] Durch den Handwerkscharakter der Töpferei wird dieser Vorsprung in den Produktionskosten allerdings noch vergrößert. Von diesem thatsächlich auch weniger bedeutsamen Moment kann jedoch systematisch erst später gehandelt werden.

Digitized by Google

Es ist darum auch ohne Zweifel eine bedeutende Überschätzung, wenn von der lebhaft ersehnten und in vielfachen Eingaben an die Behörden immer wieder geforderten Herabsetzung der Frachten ein absoluter Mehrgewinn in Höhe der Frachtdifferenz erhofft wird. Bei der bereits geschilderten Dringlichkeit des Angebotes ist vielmehr eine entsprechende Preisminderung der Ware zu erwarten. Einige Erleichterung möchte indes eine derartige Maßnahme dem darniederliegenden Gewerbe wohl gewähren.

Dauernden Einfluß würde eine solche Herabsetzung aber ohne Zweifel ausüben auf das Verhältnis zu den anderen Töpferbezirken. Theoretisch ist sie unter dem allgemeinen Gesichtspunkt der modernen Erleichterung und Entwicklung des Verkehrs zu betrachten. Diese erweitert die Exportfähigkeit der Fabrikate, und streckt die Grenzen des Absatzgebietes vor gegenüber Industriecentren, welche mit höheren Produktionskosten arbeiten, oder an Güte der Produkte mit den Waren der Konkurrenzindustrie sich nicht messen können. Sie vernichtet die lokale Töpferei, wenn diese mit solchen Übelständen behaftet in den erweiterten Exportkreis zu fallen kommt.

In erster Hinsicht ist die Stellung der Bunzlauer Industrie eine schwankende, hauptsächlich darum, weil größere Billigkeit von Konkurrenzwaren und geringerer Gebrauchswert derselben, als zwei entgegengesetzt wirkende Momente zusammen kommen. Dies ist besonders bei der Coswiger Ware der Fall, die darum mit der Bunzlauer viele Märkte gemeinsam hat. Den übrigen schlesischen und den sächsischen Töpferwaren gegenüber ist ein Vor- oder Rückschritt im allgemeinen nicht zu bemerken. Nur hat die Bunzlauer Industrie, nachdem, wie erwähnt, die weiße Glasur zu einer Handelsware geworden ist, ihre Monopolstellung für „weiße Ware" verloren. Sie mußte in diesem Artikel einen Teil des lokal den anderen Töpfercentren gebührenden Absatzgebietes diesen überlassen. Allerdings fällt hier auch das Vorurteil für die altbekannte und bewährte Bunzlauer Ware ihr günstig ins Gewicht.

Was das Verhältnis zur alten lokalen Töpferei angeht, so ist bereits erwähnt worden, wie diese im Rückgang begriffen ist, und daß speciell die Bunzlauer Töpferei mit ihren Vorzügen zunächst die schlesische Weißtöpferei völlig lahmgelegt, sodann aber auch ihr Herrschaftsgebiet durch Verdrängung anderweiter lokaler Töpfereien ausgedehnt hat und noch ausdehnt, ja daß in Zeiten der Sperrung des Absatzes nach einer bestimmten Richtung hin die nach jener Seite mögliche Ausdehnung den Ausfall zum Teil ersetzen mußte. Der moderne Verkehrsaufschwung wirkt somit hin auf eine Centralisierung der Töpferei in den Produktionsstätten der besten Ware und auf ein Zurückdrängen derer, die schlechtere Qualitäten liefern.

Digitized by Google

Die Entwicklung des Verkehrs äußert indes ihre Wirkung auch nach einer anderen, der Centralisierungstendenz diametral entgegengesetzten Richtung. Es entsteht durch sie eine neue lokale Töpferei, die auf der fortschreitenden Unabhängigkeit der Produktion vom Standort des Rohmaterials fußt, wie sie des näheren oben geschildert worden ist. Diese neue lokale Töpferei zeigt allerdings ein ganz anderes Gesicht als jene alte. Sie basiert gerade auf der Ebenbürtigkeit ihrer Fabrikate mit den Bunzlauern, welche durch den Bezug des gleichen Thones gesichert ist. Das Emporkommen solcher Bunzlauer Töpfereien in anderen Städten Deutschlands ist freilich erst in den Anfängen begriffen, aber die Tendenz zu einem solchen ist zu konstatieren. Sie bildet eine schwer drohende Gefahr für den Bestand der Töpferei des Bunzlauer Kreises.

Allerdings droht hiermit dem Handwerk noch nicht ein Ersatz durch die Großindustrie, aber immerhin dem Fortbestehen eines historisch gewordenen örtlichen Handwerks eine der modernen Verkehrsentwicklung entstammende Gefahr. Ihre Richtung ist indes der sonstigen dem Handwerk ungünstigen Tendenz des Verkehrswesens entgegengesetzt, indem letztere dem lokalen Handwerk die Konkurrenz der für den Export fabrikmäßig hergestellte Ware aufhalst, während hier dem exportierenden Handwerk durch eine lokale Industrie Abbruch droht.

Künstlich befördert wird eine derartige Tendenz durch die Zollverhältnisse. Diese sind bei dem Charakter unseres Handwerks als Exportindustrie natürlich auf die Lage desselben von großem Einfluß. Mit der im Jahre 1880 erfolgten Sperrung der österreichischen Grenze, welcher bald die der russischen folgte, beginnen auch die Klagen der Bunzlauer Töpferei. In der That war der Absatz ins Ausland, vornehmlich für Naumburg, wichtig genug; nach Österreich allein soll etwa ein Drittel sämtlicher produzierter Ware gegangen sein. Das Geschäft mit den russischen Händlern (russische Juden) war besonders vorteilhaft. Dieselben kamen zahlreich in beide Städte, wo sie bis zur Effektuierung ihrer Bestellungen sich aufhielten. Sobald der Wagen mit dem Geschirr beladen war, hatte der Meister die volle Bezahlung in den Händen.

Dies alles hörte wie mit einem Schlage auf; das Bunzlauer Geschirr wurde seitens der österreichischen Behörden nicht als gemeines Töpfergeschirr deklariert, sondern in der subsidiären allgemeinen Thonwarenklasse (zusammen mit dem Porzellan) mit einem Satze von 5 fl. pro 100 kg versteuert, was einen Aufschlag von etwa $^2/_3$ des Wertes bedeutet, während der russische Tarif 100 Pud mit einem Zoll von fast 6 Mark belegte. Unter dem Schutze dieser enorm hohen Zölle, die den Export völlig lahm

Digitized by Google

legten, entstanden in Österreich wie in Rußland eigene Töpfereien, für welche die Arbeiter meistens und das Rohmaterial zum guten Teil von hier bezogen wurden.

Besonders in Böhmen wirkte der Zoll als Schutzzoll im besten Sinne des Wortes. Er rief hier eine nur aus historischen Gründen mangelnde Industrie wach, für welche das Land, bei der Vereinigung vorzüglicher Thonlager mit ungemessenen Kohlenschätzen geradezu prädestiniert war. Dementsprechend schuf der Zoll hier auch wahre Wunder: obgleich schon im Laufe des folgenden Jahres eine Versetzung des Bunzlauer Geschirrs in die Klasse der gemeinen Töpferwaren erfolgte und dasselbe nur noch den minimalen Zoll von 0,50 fl. per 100 kg zu tragen hatte, blieb das früher so bedeutende Absatzgebiet Böhmen den Bunzlauer Waren dauernd verschlossen, und nur wenige Specialitäten finden dort heute noch einen beschränkten Absatz. Ja, die böhmische Topfindustrie dürfte in Zukunft noch zur gefährlichen Konkurrentin der Bunzlauer werden. Auch nach dem übrigen Österreich ist der Absatz kaum nennenswert.

Im Verhältnis zu Rußland trat erst in diesem Jahr durch den Handelsvertrag eine kleine Veränderung zum besseren ein; derselbe brachte allerdings nur eine unbedeutende Zollherabsetzung um etwa 1 Mark. Der Export dorthin ist daher nicht gerade ein lebhafter geworden; immerhin sind nach amtlicher Auskunft in den ersten 10 Wochen aus hiesigem Kreise 31 610 kg Töpferwaren nach Rußland gegangen, und das Geschäft beginnt, wie verlautet, lebhafter zu werden, ohne daß sich aber daran sanguinische Hoffnungen knüpfen dürften.

Die lokalen Verhältnisse bewirken, wie schon erwähnt, auch im engen Rahmen des Bunzlauer Kreises einen Unterschied in der Lage der Bunzlauer und der Naumburger Töpferei. In Produktions- wie in Absatzbedingungen insbesondere durch ihr Abseitsliegen benachteiligt, hat die Naumburger Töpferei einen schwereren Stand als ihre Schwester, was auch in der großen Zahl der eingestellten Betriebe seinen Ausdruck findet. Durch Anfertigung von besseren Specialitäten, wie durch Verkauf auf den Märkten sucht sie diese Nachteile zu überwinden; doch gelingt ihr dies trotz der damit verbundenen größeren Mühe nur sehr unvollkommen.

c. Wirtschaftlicher Charakter der Industrie.

Von besonderem Interesse ist, an sich sowohl, wie für den speciellen Zweck der gegenwärtigen Untersuchungen der Einfluß, den der Charakter als Handwerk auf die Lage unserer Industrie ausübt. Dieser Charakter ist bei den Betrieben unseres Kreises unverkennbar ausgeprägt. Er verrät sich so-

Digitized by Google

wohl in der technischen Betriebsform, wie in der handwerksmäßigen Organisation, in der socialen Stellung der Betriebsleiter und schließlich zum Teil in dem wirtschaftlichen Charakter. In letzter Hinsicht bestehen allerdings innerhalb der Struktur unseres Gewerbes Gegensätze, die — wie sich noch zeigen wird — von größter Bedeutung sind. Der Absatz ist kein lokaler, sondern geht weit über die Grenzen des Produktionsfeldes hinaus. Die Art und Weise, in welcher er sich vollzieht, ist aber wieder dem Charakter des Handwerks völlig angemessen. Ebenso verleiht die Notwendigkeit eines größeren Anlagekapitals und die Beschäftigung einer größeren Anzahl von Arbeitern dem Kleingewerbe der Töpferei einen eigenartigen Anstrich.

Wenn wir zunächst von den speciellen Verhältnissen im Bunzlauer Kreise absehen, so erscheint, wie in vielen anderen Fällen, so auch in diesem Kleingewerbe der Betriebsinhaber häufig sowohl als Vertreter der Arbeit, wie auch des Kapitals. Je nach der sehr verschiedenen Größe der Betriebe wechselt auch das Hervortreten der einen oder anderen Seite. Nicht notwendig, aber doch häufig ist mit deren quantitativem Unterschiede ein qualitativer verbunden. Durch Einrichtung von Thonzurichtewerk und Glasurmühle nimmt — freilich bei nur wenigen — die technische Seite einen fabrikähnlichen Charakter an. Dazu gesellt sich insbesondere in anderen Töpfercentren (Muskau, Freiwaldau) eine kaufmännische Organisation des Absatzes. Auf dieser Stufe der Entwicklung zeigt das Kleingewerbe, wie man es bei einer Beschäftigung von etwa 20 Arbeitern noch bezeichnen muß, schon einen Zwittercharakter, und erinnert nur noch durch seine Organisation, wie durch seinen Ursprung an das frühere Handwerk. Sind auch diese Fesseln gefallen, so tritt uns der Charakter der reinen Großindustrie entgegen. Diese letztere Gestaltung findet sich aber in Deutschland thatsächlich nur da, wo die Produktion des Töpfergeschirrs mit der anderer Thonwaren, zum mindesten des Steingeschirrs, zugleich betrieben wird. So in einer Bunzlauer Thonwarenfabrik (Geschirr, Röhren, Öfen), in Muskau (Steingeschirr) und in Coswig. In Bunzlau ist selbst jene Zwittergestalt nur ganz vereinzelt, in Naumburg gar nicht vertreten; vielmehr zeigen unsere Töpfereien den Handwerkstypus noch unverfälscht. So ergiebt sich denn, daß eine eigentliche Großindustrie in der Töpferei nur in höchst bescheidenem Umfange existiert, ja daß man fast von einem Abhandensein derselben sprechen kann.

Und nicht anders als mit dem Umfange steht es auch mit dem Grade ihrer Konkurrenz. Den besten Beweis dafür, daß eine solche kaum zu spüren ist, liefert der Umstand, daß die Handwerksmeister nicht die geringste

Digitized by Google

Klage über sie führen. Die Preise, welche die Fabriken fordern, sind wie allgemein anerkannt wird, durchaus nicht niedriger als die der Kleinmeister und damit ist die Gefährlichkeit der Fabriken für diese verneint. Ja im Gegenteil; die Fabrikanten klagen über die Konkurrenz, welche ihnen durch die Preistreibereien der schlechter situierten kleinen Meister gemacht wird, und versichern, das Geschäft wäre ein weit besseres, wenn nur Großbetriebe mit einander konkurrierten.

Diese auffällige Thatsache bedarf der Erklärung.

Auch in der Töpferei bietet der Großbetrieb, zunächst beim Arbeitsprozeß, wie sich aus dessen Darstellung ergiebt, unzweifelhaft Vorteile. Es sei nur, abgesehen von seinen allgemeinen Vorzügen, an die Möglichkeit einer maschinellen Zurichtung des Thons und der Glasur erinnert, an den Wert eines sparsameren nur durch Vereinigung mehrerer Öfen ermöglichten Brennsystems. Die durch das Fehlen einer kategorischen Arbeitszeit bewirkte Unregelmäßigkeit des Prozesses, die Benutzung der menschlichen Arbeitskraft für den Transport von einem Punkte des Arbeitsfeldes zum anderen, der Mangel der Arbeitsteilung — dies alles sind Nachteile, welche bei einer fabrikmäßigen Organisation sich vermeiden ließen. Von durchschlagender Bedeutung könnte jedoch, wie schon die Präduktionskostenaufstellung erweist, von all' diesen Vorteilen nur die Erfindung eines mit großen Ersparnissen arbeitenden Ofensystems sein, und ein solches ist, wenn auch in größeren Betrieben die Wärme immerhin besser ausgenützt wird (z. B. durch Übereinanderbauen der Öfen) bisher in die Praxis nicht eingeführt. Vor allem aber bleibt beim jetzigen Stande der Technik auch im Großbetrieb unverändert der manufakturmäßige Grundcharakter des Prozesses in der Dreherei. Nur bei Einführung des Drehens in Formen läßt sich dessen maschinelle Ausgestaltung erwarten, und eine solche wäre, wie bereits erörtert, mit einer bedeutenden Verteuerung der Produktion verbunden.

Sind so die technischen Vorteile des Großbetriebs in der Töpferei gegenwärtig nicht sehr erheblich, so ist die Möglichkeit gegeben, daß jene Positionen, welche das Kleingewerbe ganz allgemein vor dem Großbetrieb voraus hat und die sonst von den technischen Vorzügen des letzteren in den Schatten gestellt werden, hier zur Bedeutung gelangen. Es ist dies vor allem das persönliche Mitwirken des Meisters im Arbeitsprozeß. Die Notwendigkeit, sich für den Brand Werkmeister zu halten, verursacht dem Großbetrieb eine Ausgabe, welche der kleine Meister erspart. Da dieser sich die eigene Arbeit nicht rechnet, produziert er dementsprechend billiger.

Bei Beschaffung der Produktionsmittel handelt es sich weniger um den Gegensatz des Groß- und Kleinbetriebs, als um den von kapitalkräftigen,

Digitized by Google

kaufmännisch geleiteten und von handwerksmäßig organisierten Betrieben. Erstere sind durch die Barzahlung nicht unbeträchtlich im Vorteil. Dagegen kommt bei der Einfachheit des Einkaufs unseres Rohmaterials, Thon, das sonst häufig in derselben Richtung wirkende Moment des kaufmännischen Preiskalküls in Wegfall. Hinzu tritt aber beim kaufmännisch geleiteten Unternehmen die sachkundigere Auswahl der Materialien, als deren Gegenstück wir hier die Verwendung des Tillendorfer Thons durch die Naumburger Meister und das Fehlen jeder wissenschaftlichen Analyse der Glasur in Erinnerung bringen.

Die günstigsten Chancen, zugleich aber den Hauptgrund für ihr Fernhalten, bietet der großen Industrie die Sphäre des Absatzes. Der Charakter als Exportgewerbe weist bereits deutlich auf die Wichtigkeit einer kaufmännischen Organisation des Absatzes hin. All' die Gefahren, welche dem Gedeihen des Geschäfts hier beim Handwerk drohen, werden bei einem kapitalkräftigen Betriebe vermieden werden. Vor allem aber bietet der Verkehr mit dem Großbetrieb dem Abnehmer bedeutende Annehmlichkeiten, wodurch ceteris paribus eine große Anzahl von Bestellungen ihm reserviert bleibt. Namentlich sind es umfangreiche Lieferungen an Großhändler oder Anstalten, welche ein Kleinbetrieb allein gar nicht auszuführen imstande ist. Ihre Pünktlichkeit wird häufig durch hohe Konventionalstrafen gesichert, die natürlich nur dann für den Berechtigten einen Wert haben, wenn der Verpflichtete zahlungsfähig ist. Hierzu kommt die größere Auswahl, welche der Großbetrieb bieten kann und die durchschnittlich reellere Bedienung, die der Käufer bei dem hier alleinigen Herrschen des Stückverkaufs erfährt. So kommt es, daß ein Teil der Abnehmer, und zwar gerade der zahlungsfähigste, den größeren Betrieb entschieden bevorzugt. Wenn aber die höhere Solidität des Großbetriebs ihm Vorteile schafft, so muß er andererseits, da er auf Gleichmäßigkeit der Preise zu halten gezwungen ist, bei ungünstigeren Konjunkturen häufig auf Lager arbeiten, besonders weil immerhin ein Teil der Kundschaft den Bedarf dort deckt, wo das Bedürfnis nach schleunigstem Absatz die Preise herunterdrückt. Er ist also gezwungen, zur Bewährung seiner Vorzüge ein verhältnismäßig großes Kapital in der Umschlagssphäre zu binden. Die Kapitalverwertung ist daher eine geringere. Sie sinkt, da die Herstellungskosten des Großbetriebs von denen des Handwerks sich nicht wesentlich unterscheiden, auf ein Niveau, welches dem Kapitalisten die Anlage in der Töpferei nicht lohnend genug erscheinen läßt, während der kleine Meister, der hauptsächlich seine Arbeitskraft verwerten will, sich mit einem geringeren Verdienst begnügt. Vor allem in der Jetztzeit, wo die

Digitized by Google

Töpferei nur einen sehr kargen Gewinn abwirft, ist die Aussicht für den Kapitalisten keineswegs verlockend.

Ist auf diese Weise für die Gegenwart das Fehlen einer Konkurrenz der Großindustrie erklärt und die Lebensfähigkeit des Kleingewerbes in der Töpferei erwiesen, so könnte in der Zukunft jene ihm ohne Zweifel sehr gefährlich werden, wenngleich die Handwerksmeister selbst auf ihr Bollwerk, den angeblich unveränderlichen Typus der Handdreherei pochen. Eine solche Gefahr droht vor allem von der Verbesserung des Brennprozesses für größere Betriebe und von dem Einbruch der Maschinerie in jene vermeintlich ewige Domäne.

Eine Form kapitalistischer Wirtschaftsorganisation, deren Eindringen bei dem Charakter des centralisierten Exporthandwerks zu vermuten stände, ist die des Verlagssystems. In der That ist der Verfasser auch hier und da der Ansicht begegnet, daß diese Organisation des Absatzes ein rentables Geschäft ermöglichen würde. Aber die historischen Gründe für das Aufkommen des Verlagssystems in einer Anzahl von Industrien lagen hier nicht vor. Die Bunzlauer Töpferei war von alters her mehr oder minder ein Exporthandwerk und das Absatzgebiet somit dem Produzenten mehr oder weniger bekannt, während, vornehmlich da, wo das Verlagssystem ein Lohnwerk ablöste (Weberei), der Absatzmarkt erst durch das Kapital geschaffen wurde. Zudem gewährt in der Töpferei das Vorhandensein eines gewissen Vermögensbestandes dem Produzenten gegenüber dem Händler eine unabhängigere Position.

Da unser Handwerk nicht unter der Konkurrenz der Großindustrie zu leiden hat, so könnte man meinen, das Unterlassen der theoretisch möglichen Herabsetzung der Produktionskosten könne seinem Florieren nicht einträglich sein; denn es ist keine Betriebsweise vorhanden, welche durch ihre billigere Produktion zu einer solchen Herabsetzung zwänge. Indes, die für Töpferware erzielbaren Preise werden durch die Preisverhältnisse des Porzellans, Eisens u. s. w. mitbestimmt. Es läge daher im wohlverstandenen Interesse der Meister, die innerhalb des Kleinbetriebs angängige Minderung der Herstellungskosten auch thatsächlich eintreten zu lassen. Daß dies nicht geschieht, ergiebt unsere obige Darstellung zur Genüge.

Da nun aber trotz Porzellan und Eisen die Töpferware noch immer einen gesuchten Artikel bildet, der seinen Absatz findet, so müßte — denkt man — die Lage des Töpferhandwerks, bei seiner günstigen Stellung der Großindustrie gegenüber, keine unvorteilhafte sein. Thatsächlich ist auch, besonders bei den intelligenteren Meistern, die Ansicht verbreitet, daß das Töpferhandwerk sehr wohl noch einen goldenen Boden haben könnte, wenn

Digitized by Google

nicht die Preise ohne Not unter das angemessene Niveau herabgedrückt würden. Es müssen demnach im Schoße unseres Handwerks selbst wirkende Gründe sein, welche das Gedeihen des noch lebensfähigen Kleingewerbes beeinträchtigen.

Diese Unzuträglichkeiten resultieren zumeist aus dem — wie oben erwähnt — unserm Gewerbe innewohnenden Widerspruch seiner verkehrswirtschaftlichen Stellung und der handwerksmäßigen Struktur, welche dieser Stellung nicht gerecht zu werden vermag. Es sind zunächst persönliche Qualitäten, welche die Lage unseres Gewerbes ungünstig beeinflussen: Mangel an kaufmännischen Kenntnissen und an Unternehmungsgeist.

Das Fehlen des Unternehmungsgeistes zeigt sich vor allem in der Richtung der Produktion. Der rasche Wechsel in der Geschmacksrichtung, die wechselvollen Schicksale, welchen der Export namentlich in fremde Länder ausgesetzt ist, erheischen eine Anpassungsfähigkeit und Mobilität, von der unser Handwerk keine Spur zeigt. Es versteht nicht die heut unentbehrliche Kunst, aus neuen Bedürfnissen auch neue Absatzwege für sich zu gestalten. Jede von außen herantretende Störung wird darum doppelt schwer empfunden. Sollen neue Sorten gefertigt werden, so wird häufig die Bestellung an weiter fortgeschrittene Betriebe abgegeben, veraltete Formen dagegen werden weiter gefertigt. Namentlich aber läßt sich unser Gewerbe dadurch die Gelegenheit eines recht lukrativen Geschäftzweiges entgehen. Bei dem großen Reichtum des Bunzlauer Kreises an Thonen aller Art ließe sich nämlich hier sehr wohl auch die Steinzeugfabrikation betreiben, die in ihrer Technik von der Brauntöpferei nicht wesentlich abweicht. Welche Bedeutung eine Vereinigung beider Zweige für den Absatz hat, ist schon oben ausgeführt worden. Hier möge noch hinzugefügt werden, daß bei regerem Unternehmungsgeist auch durch Einführung der Kunsttöpferei ein neues Leben in unserer Industrie erblühen könnte; denn die Fabrikate der Kunsttöpferei werden in den Osten Deutschlands aus anderen Gegenden (Rheinland, Westfalen, Österreich) importiert, während der Bunzlauer Thon bei sorgfältiger Formung und Anwendung guter Glasuren sehr wohl einen Vergleich mit ihnen aushalten könnte.

Anderwärts, so in Höhr-Grenzhausen, hat sich die Kunsttöpferei in Anlehnung an eine Fachschule, welche geeignete Modelle und tüchtige Arbeitskräfte liefert, zu einer florierenden Industrie entwickelt. Nach den hier gemachten Erfahrungen kommt aber ein solches Institut weniger dem alten Handwerk, als vielmehr dem aufstrebenden kapitalistischen Kleingewerbe zu Gute. Wir erwähnten bereits, daß beim Übergang zu künstlerischen Formen die handwerksmäßige Anfertigung nicht mehr ausreicht. Dementsprechend

Digitized by Google

ist mit dem Aufschwung der Thonindustrie in Höhr-Grenzhausen der Übergang zu einer höheren wirtschaftlichen Form verbunden. Der Kunstindustrie widmen sich fast ausschließlich kleinkapitalistische Unternehmungen. Die Nutzbarmachung einer Fachschule setzt auch bereits einen höheren Grad von Intelligenz voraus. Auf eine Festigung des alten Töpferhandwerks ist somit durch die für Bunzlau in Aussicht stehende [1] Errichtung einer keramischen Fachschule kaum zu hoffen. Dagegen strebt ein oder der andere besonders intelligente Bunzlauer Meister über den Rahmen der gemeinen Töpferei hinaus. Der nach Verwirklichung des Fachschulenprojekts seitens eines solchen in Aussicht genommene Übergang zur Kunsttöpferei (Majolika) soll mit Investierung eines größeren Kapitals in den Betrieb Hand in Hand gehen. So wird auch hier diese Umgestaltung dem Vordringen des kleinkapitalistischen Gewerbes Vorschub leisten.

Von weit schlimmeren Folgen aber als dieses Fehlen des Unternehmungsgeistes ist für unsere Industrie der Mangel an kaufmännischen Kenntnissen. Sein Vorhandensein ergiebt unsere Darstellung der Absatzverhältnisse. Durch Kreditgewähr an Unwürdige erleiden viele Meister erhebliche Verluste. Andererseits wird die Absatzfähigkeit des Bunzlauer Geschirrs teils aus Scheu, sich mit allzufernen, besonders ausländischen Kunden einzulassen, teils aus Unkenntnis nicht ausgenutzt. Dadurch wird nicht nur die Möglichkeit einer Geschäftserweiterung abgeschnitten, sondern es werden auch die Preise bei der stärkeren Konkurrenz im kleineren Absatzgebiete gedrückt. Diesen Druck erhöht das dichte Aufeinandersitzen der einzelnen Betriebe, welches bei den Meistern eine durch das natürliche Absatzbedürfnis nicht erheischte Schärfe der Konkurrenz hervorruft. Es ist selbst wiederum eine Folge alter Gewohnheit, die den zur Selbständigkeit übergehenden Gesellen immer wieder zu dem Stammsitz der Töpferei zurückzieht, obwohl eine technische Notwendigkeit zu solcher Konzentration nicht mehr besteht. Das tief eingewurzelte Übel der Unkenntnis der Selbstkosten drückt gleichfalls auf das Preisniveau. Der Meister glaubt, zu einem Preise noch verkaufen zu können, mit welchem er bei genauer Berechnung kaum die eigenen Kosten deckt [2]. Wenn alle diese Momente den Preis unter den dem Herstellungsaufwand angemessenen Stand herabdrücken, so erhöht der Marktverkauf die Arbeitslast und die Unkosten des Meisters um ein Be-

[1] Die Kosten für diese sind nunmehr in dem preußischen Etat für 1895/96 in Anschlag gebracht.

[2] Hier zeigt sich, welche Bedeutung einem zielbewußten Fortbildungsunterricht für das Gedeihen des Kleingewerbes zukommt.

Digitized by Google

trächtliches und bringt ebenso, wie das mit ihm zusammenhängende Unwesen der Feilhaberinnen in den gesamten Cirkulationsprozeß, wie in die Einnahmesummen eine bedenkliche Unsicherheit, ja häufig statt des erhofften Gewinns direkte Verluste.

Außer an den persönlichen Eigenschaften, welche der besondere Charakter unseres Gewerbes erheischt, mangelt es aber dem Handwerk auch an der durch ihn erforderten Kapitalkraft. Das Warenlager einer Töpferei repräsentiert häufig einen bedeutenden Wert. Es bedarf eines nicht unbeträchtlichen Vermögens, um eine zeitweilige Unverkäuflichkeit der Ware aushalten zu können. Wo dieses fehlt, da greift bald das oben geschilderte Schleudersystem um sich. Die weitere Folge ist nicht nur der Ruin des eigenen Geschäfts, sondern eine Schädigung des ganzen Gewerbes, dessen Preise übermäßig gedrückt werden.

Leider gehört bei dem großen Reiz, welchen die Selbständigkeit bietet, das Aufthun einer Töpferei mit völlig ungenügenden Mitteln durchaus nicht zu den Seltenheiten. In Bunzlau sind um 1886 in kurzer Zeit nicht weniger als zehn neue Töpfereien entstanden. Die Blütezeit des Gewerbes war vorüber. Aber die Gesellen, welche während der guten Jahre sich ein kleines Vermögen erspart hatten und denen der gute Verdienst der Meister während der letztverflossenen Zeiten in die Augen stach, drängten sich zur Selbständigkeit. Erleichtert wurde dieses Streben durch die Spekulation eines Bunzlauer Maurermeisters, der eine Töpferei nach der anderen zur Verpachtung und zum späteren Verkauf erbaute. In der Zeit des außerordentlichen Florierens der Töpferei von der Mitte der sechziger bis Ende der siebziger Jahre kamen auch solche ohne den nötigen Vermögensrückhalt erfolgten Gründungen sehr wohl auf ihre Rechnung. Als jedoch die Hochflut vorüber war, machte sich der Mangel bald sehr empfindlich bemerkbar und nun begann das oben geschilderte Verkaufen um jeden Preis, das auch die soliden Unternehmungen in Mitleidenschaft zog. Der Anfang ohne genügende Mittel ist eines der Hauptübel, unter welchen unsere Töpferei leidet.

Danach ist es klar, daß der als Universalmittel gegen die Schäden des Handwerks empfohlene Befähigungsnachweis für sie nicht den geringsten Nutzen brächte; denn gerade die Konkurrenz der in der Arbeit tüchtigen Meister, welche ohne genügendes Vermögen hantieren, ist das Gefährliche. Gegen diese Gefahr aber vorgehen, heißt dem alten Zunfthandwerk selbst auf den Leib rücken. Andererseits bewahrheitet sich die große Gefahr, welche in der strengen Abgrenzung der Gewerbe durch den Befähigungsnachweis liegt, auch in der Töpferei. Der in verschiedenen Distrikten zum

Digitized by Google

großen Nutzen des Kleingewerbes thatsächlich vollzogene Übergang zur Herstellung verwandter Produkte und zur Hebung der Industrie auf die Stufe des Kunstgewerbes würde durch seine Einführung unmöglich gemacht.

Überblicken wir das Bild, welches in vorstehendem von der Lage der Bunzlauer Töpferei entworfen wurde, so gelangen wir zu dem Resultat, daß zwar der Kleinbetrieb noch heute berufen ist, in der Töpferei eine Rolle zu spielen, daß aber die Form dieses lebensfähigen Kleingewerbes nicht die des alten Handwerks, sondern eine kleinkapitalistische ist. Es ist die Vereinigung der technischen Kenntnisse des Handwerksmeisters mit den kaufmännischen Kenntnissen eines kleinen Kapitalisten, welche das Töpfergewerbe zu einem lohnenden gestalten kann und gestaltet. Kapital und persönliche Tüchtigkeit müssen hier miteinander Hand in Hand gehen. Die moderne Umgestaltung des Verkehrs und des Marktes, welche einerseits den Exportcharakter der Töpferei zum vollen Ausdruck brachte, andererseits die Monopolstellung unserer Industrie aufhob, hat diesen Umschwung im Charakter des Kleingewerbes zur Notwendigkeit gemacht. In einigen Distrikten, so in Muskau, Freiwaldau und in Höhr-Grenzhausen hat sich die Umwandlung zum Teil schon vollzogen. Im Bunzlauer Kreise, dessen Topfindustrie auf ein höheres Alter zurückblickt als ihre schlesischen Schwestern, und welche darum auch weit zäher im alten Handwerkscharakter verharrt, machen sich vereinzelte zielbewußte Ansätze geltend. Noch mehr aber drängen die thatsächlichen Verhältnisse auf eine derartige Entwicklung hin. Diese moderne Gestaltung der Töpferei, das kapitalistische Kleingewerbe, ist heutigen Tages, wie die Beispiele Muskaus, mehrerer Freiwaldauer und eines Bunzlauer Meisters beweisen, sehr wohl lebensfähig, während das alte zünftige Handwerk nicht mehr auf einen grünen Zweig kommen wird.

Ob bei einem weiteren Fortschritt der Technik auch diese neue Form des Kleingewerbes in der Töpferei der Großindustrie wird weichen müssen, kann erst die Zukunft lehren. Die Möglichkeit einer solchen Entwicklung ist — wie gezeigt — latent vorhanden.

Digitized by Google

Digitized by Google

IX.

Das Düsseldorfer Schlächtergewerbe.

Von

Wilhelm Westhaus.

I.

Auf die Entwicklung des Düsseldorfer Schlächtergewerbes war in erster Linie die wachsende industrielle und kommerzielle Bedeutung der Stadt von bestimmendem Einfluß. Im Anfang dieses Jahrhunderts war eine Industrie so gut wie gar nicht vorhanden; die Bevölkerung bestand hauptsächlich aus Kleingewerbtreibenden, Händlern und Landwirten; — noch im Jahre 1834 gab es unter 30 000 Einwohnern nur 1021 Fabrikarbeiter, die zumeist ein landwirtschaftliches Zwerggut nebenbei bewirtschafteten. Seit dieser Zeit beginnt mehr und mehr die Entwicklung der Stadt in der Richtung der Fabrik- und Handelsstadt; die Arbeiterschaft vermehrt sich um ein Bedeutendes, Leben und Verkehr heben sich in gewaltigem Maße; die landwirtschaftlichen Betriebe werden weit an die Peripherie der Stadt und über dieselbe hinaus zurückgedrängt.

Je mehr diese Entwicklung sich vollzog, um so mehr verlor die bis in die Mitte des Jahrhunderts stark florierende Hausschlächterei an Bedeutung. 1817 existierten, wie die „Geschichte der Stadt Düsseldorf, herausgeg. v. Gesch. Verein“ [1] mitteilt, unter der 22 653 Personen umfassenden Einwohnerschaft 52 Metzger, eine Zahl, die im Vergleiche zu den heutigen Verhältnissen ungemein stark ist. Meist aber beschränkten diese Metzger ihre Thätigkeit nicht auf dieses Gewerbe; sie betrieben eine eigene Landwirtschaft, produzierten einen Teil ihres Viehes selbst, und kauften das übrige im Falle des

[1] Düsseldorf, 1888.

Digitized by Google

Bedarfes vom Nachbarn oder aus den umliegenden Dörfern, nur selten aus weiterer Ferne. Die Produktion vollzog sich in denkbar einfachster Weise; es kam nicht darauf an, raffinierten Geschmacksrichtungen zu huldigen, sondern den einfachen Ansprüchen einer halb bäuerischen Bevölkerung gemäß eine derbe und kräftige Ware zu bieten. Daneben aber waren diese Meister in umfassendstem Maße thätig, das Vieh kleiner Produzenten auf deren Rechnung gegen eine bestimmte Entlöhnung zu schlachten und zu verarbeiten. Je mehr aber die landwirtschaftlichen Betriebe verschwanden und die Zahl der Einwohner sich mehrte, um so mehr wurde die Hausschlächterei zurückgedrängt, und der selbständige Gewerbebetrieb, namentlich in der Form der Ladengeschäfte zur Geltung gebracht. Diese Entwicklung verstärkte sich, als durch die Verhängung des Schlachthauszwanges im Jahre 1876 die Produktion auf zwei Arbeitsstätten verteilt und dadurch kostspieliger und mühsamer wurde.

Die Zahl der Metzger entwickelte sich infolge dieser Änderungen des gewerblichen Charakters in folgender Weise:

Jahr	Metzgermeister	Einwohnerzahl	Ein Metzger kommt auf
1817	52	22 653	436 Einwohner
1861	109	51 000	470 „
1878	112	89 000	795 „
1884	164	109 000	665 „
1887	199	128 000	645 „
1889	231	148 000	640 „
1893	240	160 500	669 „
1894	etwa 235	etwa 165 000	702 „

Während die Bevölkerung sich schnell und gleichmäßig vermehrt, wächst die Zahl der Metzger sprunghaft und schwankend. Bis zu den sechziger Jahren bleibt sie nur wenig (annähernd im Verhältnisse von 11 zu 12) hinter dem Anwachsen der Bevölkerungszahl zurück; darauf erheblicher, bis sie nach der Einführung des Schlachtzwangs ihren tiefsten Stand erreicht. Dann erfolgt eine stärkere Zunahme, die aber bereits seit den Jahren 1888/89 infolge der steigenden Viehpreise bedeutend nachläßt.

Diese Entwicklung der Zahl der Metzger deutet bereits auf die weitgehenden Änderungen, die in der wirtschaftlichen und socialen Lage derselben stattgefunden haben, hin. Diese in ihrer heutigen Gestalt eingehender darzustellen, soll in den folgenden Abschnitten versucht werden. Es wird dabei von den einzelnen gewerblichen Funktionen der Meister: Einkauf, Produktion, Absatz, deren Geschichte, Formen und Wirkungen auszugehen sein.

Digitized by Google

II.

Von den beiden Arten des Einkaufs: Einkauf vom Produzenten direkt oder vom Zwischenhändler, kommt für kleine Meister die letztere Art fast ausschließlich zur Anwendung. Höchstens, wenn sich in der nächsten Umgegend der Stadt eine günstige Einkaufsgelegenheit bietet, geschieht der Einkauf ohne weitere Vermittlung. Aber die Umgegend vermag den Konsum der Stadt nicht zu einem Zehntel zu decken. Größere Metzger scheuen den direkten Anschluß an ferner wohnende Produzenten nicht. Sie ersparen dadurch die Kosten des Zwischenhandels, der das Rind durchschnittlich um 12 bis 15, das Schwein um 5 bis 6 Mark pro Stück verteuert[1], haben aber auf der anderen Seite die Kosten der Fahrt und des Aufenthalts zu tragen. Je bedeutender aber der Einkauf ist, um so weniger fallen diese Kosten den Ersparnissen gegenüber ins Gewicht.

Neben dem Viehhändler kommen die Kommissionäre (Makler) in Betracht, denen der Vertrieb des Viehes von Produzenten oder auch von Großhändlern übertragen wird. Sie erhalten für jedes Stück, welches sie verkaufen, eine Provision in der Höhe von 1—3 Mark und haben daher ein großes Interesse daran, möglichst viel und schnell abzusetzen. Wenn der Metzger mit einem Makler näher bekannt ist und in dessen Redlichkeit Vertrauen setzen kann, so wird er sich meist besser stehen, von ihm seinen Bedarf ständig zu beziehen, als ihn auf dem Markte zu kaufen. Im allgemeinen jedoch ist es für den Metzger gleichgültig, ob er vom Viehhändler oder vom Makler kauft.

Wichtig ist der Einkauf für den Metzger namentlich deswegen, weil wenigstens zwei Drittel seiner gesamten Einnahme weiter nichts als Ersatz für ausgelegte Viehpreise sind. Bei den für Handwerker enormen Kapitalien, die Jahr aus Jahr ein umgesetzt werden, bedeutet ein prozentual geringer Vorteil bereits einen großen Gewinn. Die lebhafte Thätigkeit, die der Metzger auf dem Gebiete des Handels entwickelt und entwickeln muß, hebt sein Gewerbe weit über den Rahmen einer bloßen Handfertigkeit hinaus. Größere Metzger wenden *meist* ihre ganze Kraft, immer aber den weitaus größten Teil derselben auf den Einkauf des Viehes, sie gewinnen dadurch einen scharfen Blick, eine intensive Urteilsfähigkeit über die Qualität und das Fleischgewicht der Tiere und eine weitgehende Übersicht über die oft komplizierten Verhältnisse des Marktes. Die Größe des Einkaufs selbst setzt sie in die Lage, mit Übergehung des Zwischenhändlers

[1] Vgl. hierüber Dr. Levy v. Halle in Schmollers Jahrbuch, 16. Jahrg., 2. Heft. S. 49 ff. 1892.

Digitized by Google

den Produzenten direkt aufzusuchen, von dem sie relativ um so billiger einkaufen, je größer ihr Bedarf ist. Sie kaufen außerdem fettere Tiere an, die verhältnismäßig weniger Knochen und Abfälle haben als die mageren, ohne deswegen im Preise (für die Gewichtseinheit) nennenswert höher zu stehen. Besonders aber tritt der Vorteil des kapitalkräftigen Großschlächters dann hervor, wenn sich die Gelegenheit günstigen Masseneinkaufs bietet. Der Metzger kauft dann in großem Maßstabe an und läßt einen Teil des Viehs bis zur Zeit des Bedarfes bei einem Bauern stehen. Ja, mancher vereinigt in sich die Eigenschaft des Viehhändlers mit der des Mästers und Metzgers; er kauft mageres Vieh an und bringt es entweder in eigener Stallung und auf eigener Weide oder in fremden Betrieben zur Mästung unter, oder er kauft auch fettes Vieh zu niederen Preisen namentlich in billigen Zeiten massenweise an, um es teils auf dem Markte zu verkaufen, teils in der eigenen Schlächterei zu verwenden. Dieses Verfahren wird jedoch seltener angewendet; ganz hervorragende Erfolge hat damit hauptsächlich ein Hammelmetzger erzielt.

Die geschilderten Vorteile beim Einkaufe geben dem Großschlächter schon von vornherein einen bedeutenden Vorsprung vor dem Kleinmeister. Bei diesem herrschen vielfach die traurigsten Übelstände. Fast immer fehlt es dem kleinen Metzger an einem der drei Haupterfordernisse des Einkaufs: entweder an Geld, oder an Kenntnissen, besonders aber an der Möglichkeit, die ganze Kraft und Aufmerksamkeit auf den Einkauf zu konzentrieren. Fehlt es an Geld, dann muß er sich mit weniger fetten Tieren und geringerer Rasse begnügen, fehlt es an den notwendigen Kenntnissen, dann ist er stets in Gefahr, betrügerischen Manipulationen der Viehhändler, die bekanntlich nicht zu den Seltenheiten gehören, zum Opfer zu fallen und wird selten einen wirklich wohlfeilen Einkauf machen. Meist fehlt es dem Kleinmeister an der Zeit, die nötig ist, den Einkauf in vorteilhafter Weise zu besorgen. Der Meister wirtschaftet allein oder mit einem Gesellen; er muß Hand anlegen in dem Schlachthofe, in der häuslichen Werkstätte, im Laden. Er darf nicht lange ausbleiben, in möglichst kurzer Zeit muß der Einkauf geschehen sein. So wird in der Mehrzahl der Fälle dieses so eminent wichtige Geschäft überhastet und von Zufälligkeiten abhängig gemacht.

Früher wurde von kleineren Meistern mehr auf Kredit gekauft, als es heute der Fall zu sein scheint. Die Einsicht der großen Gefahren, welche eine solche Kreditwirtschaft mit sich bringt, hat die weitesten Kreise durchdrungen. Der Einkauf wird durch den Kredit unbillig verteuert, der Meister erhält schlechtere Ware und bezahlt sie teuer; er ist in die Hand des Viehhändlers gegeben, wenn er den Kredit in Anspruch genommen hat, und die

Digitized by Google

Hand des Viehhändlers drückt meist recht empfindlich und oft genug zur ungelegenen Zeit. Da aber der Einkauf in erster Linie den Gewinn bestimmt, so muß ein ungünstiger Einkauf jede Möglichkeit des Gewinnes nehmen oder doch bedeutend erschweren. Es wäre dringend wünschenswert, wenn ein Kreditinstitut bestände, welches kleinen Meistern zu billigem Zinsfuße kurzzeitige Vorschüsse zu teil werden ließe[1].

Die Bezugsquellen des Viehes sind im Inlande außer den landwirtschaftlichen Distrikten des Niederrheins für Rinder hauptsächlich die Provinzen Sachsen, Schleswig-Holstein und diejenigen östlich der Elbe, für Schweine mehr Mecklenburg und Schleswig-Holstein. Vielfach wird das Vieh von den Zuckerfabriken, wie sie in Sachsen und Braunschweig zahlreich bestehen, auf die niederrheinischen Märkte gebracht. Bevor die Einfuhrverbote für ausländisches Vieh ergangen waren, wurde die Einfuhr dänischen, österreichischen und namentlich holländischen Viehes stark betrieben. Die Nähe der holländischen Produktionsstätten und die Billigkeit, die dort im Vergleiche zu den inländischen Verhältnissen herrscht, übten trotz der hohen Viehzölle einen starken Druck auf die Preise der deutschen Ware aus.

Durch den Erlaß der Einfuhrverbote und namentlich auch infolge der Futterkalamitäten, die seit 1887 in stärkerem Maße aufgetreten sind, haben sich die Preise des Viehes wesentlich erhöht. Gegenwärtig[2] betragen sie auf dem Düsseldorfer Markte pro 50 Kilogramm Schlachtgewicht: Ochsen I. Qualität 72 Mark, II. Qualität 70 Mark, Kühe 66—68 Mark, Kälber 70—80 Mark, Schafe 67—69 Mark, Schweine 60—62 Mark. Ochsen sind seit den Jahren 1888/89 um 12—15 %, Schafe um 10—15 %, Schweine um 15—16 %, Kälber um 18 % im Preise gestiegen, wodurch den kleinen Metzgern der Bezug des Viehes wesentlich erschwert worden ist[3]. Diese Preissteigerung ist so empfindlich geworden, daß der Bezug ausgeschlachteter holländischer Schweine und Rinder trotz des hohen Zolles von 20 Pfennig pro Kilo einen starken Aufschwung nimmt. Es wird dieses Fleisch durchschnittlich 5—8 Mark billiger verkauft als inländisches. Die Ware ist von geringerer Qualität als die einheimische, namentlich hat das Fleisch durch den Transport und die häufigen Verladungen an Frische und Güte verloren. Auf den Märkten der niederrheinischen Fabrikbezirke wird es dessen ungeachtet in großen Massen abgesetzt; und auch in Düsseldorf wird es von vielen Meistern bezogen. Der Meister, der dieses Fleisch ver-

[1] Vgl. hierzu S. 260.

[2] Mittlerer Marktpreis der Monate September und Oktober 1894.

[3] Zumal sich die Einnahmen verringert haben, wie später zu beweisen sein wird.

Digitized by Google

wendet, ist dadurch bei sonst gleichen Verhältnissen in den Stand gesetzt, um 5—10 Pfennig pro Pfund billiger zu verkaufen, als sein Konkurrent, der nur einheimisches Vieh schlachtet.

III.

Die Produktion gestaltet sich für den Rindsschlächter wesentlich anders als für den Schweinemetzger. Für jenen ist mit dem Einkaufe des Viehes der bei weitem wichtigste Teil seiner gewerblichen Thätigkeit gethan. Die Arbeit der Hand ist unbedeutend und tritt gänzlich in den Hintergrund; das Vieh wird im Schlachthofe geschlachtet, enthäutet, gereinigt und zerlegt; dann ist die Ware im wesentlichen zum Verkaufe fertig, nur daß etwa noch ein gewisses Quantum — vielfach erst auf Bestellung des Kunden — feingehackt werden muß.

Für den Schweinemetzger aber beginnt die hauptsächliche Arbeit erst in der häuslichen Werkstätte; dort wird zunächst das Fleisch zerlegt, dann beginnen die Salzungen und Räucherungen der Speckseiten und der Schinken, die Zubereitung des Schmalzes und der Wurst. Den größten Teil der Thätigkeit beansprucht die Fabrikation dieses letzteren Artikels der in zwei Arten „Rohwurst" und „Kochwurst" zum Vertriebe kommt. Von der ersteren Art existieren 3—4, von der letzteren 10—12 verschiedene Sorten. Die Arbeit der Hand ist daher in der Schweinemetzgerei recht mühsam und kompliziert.

Fast in keiner Schweinemetzgerei fehlt eine maschinelle Vorrichtung, die die Arbeit erleichtert, in kleineren und mittleren Betrieben werden Handmaschinen zum Zerkleinern des Fleisches und zum Füllen der Därme gebraucht, größere Metzgereien, man kann sagen, die Mehrzahl derjenigen, die 600 Schweine pro Jahr und darüber schlachten, arbeiten mit motorischer Kraft. Die Anlage eines motorischen Betriebes erfordert ein Kapital von durchschnittlich 6000 Mark, die laufenden Kosten (ohne Verzinsung und Amortisation des Anlagekapitals) betragen jährlich annähernd 500 Mark für eine Metzgerei, die 6—700 Schweine jährlich schlachtet, und stellen sich bei größerer Arbeitsleistung entsprechend höher. Nur für die rohesten Arbeiten ist die Maschine ein brauchbarer und rentabler Ersatz der Menschenkraft, so besonders für das Hacken, Zerschneiden und Mengen des Fleisches. Die Hauptvorteile des maschinellen Betriebes bestehen in der Erreichung einer größeren Schnelligkeit der Produktion und einer besseren Qualität der Ware. Die Wurst wird feiner und gleichmäßiger, wenn sie mit Hilfe der Maschine verfertigt ist, die Reinlichkeit wird größer, wenn die arbeitende Hand nicht mehr so oft das Fleisch berührt. Die verschiedenartigsten Vor-

Digitized by Google

richtungen können zu gleicher Zeit geschehen, mit größerer Schnelligkeit können die Vorräte ergänzt, die Bestellungen ausgeführt werden. Daher ist die Ware in der Regel frischer, wenn sie in die Hand des Konsumenten gelangt. Die gewonnene Zeitersparnis ist so groß, daß z. B. eine Speckseite, die zur Wurst verwandt werden soll, in 10 Minuten gleichmäßiger und feiner zerwürfelt ist, als dies eine Menschenkraft in 1½—2 Stunden zu thun vermöchte. Hageldicht nebeneinander fallen die Schläge des Wiegemessers, während der Block, auf dem das Fleisch liegt, im Kreise sich um seine Achse dreht; — die Schneidemaschine drückt den Speck gegen eine Anzahl regulierbarer Messer, die horizontal und vertikal in gleichmäßigen Abständen von einander stehen und so gewissermaßen ein Netz bilden, das in lange Streifen zerlegte Fleisch wird durch ein rotierendes Messer in kleine Würfel zerschnitten; die Mengmaschine mengt mittels 4 rotierender Flügel Fleisch und Gewürze schnell und gleichmäßig durcheinander. Die Fabrikation der Wurst, die bisher die meiste Zeit in Anspruch nahm, ist auf eine bedeutend kürzere Thätigkeit reduziert. Die Maschine hackt, zerschneidet, mengt das Material und besorgt selbstthätig die Füllung der Därme. Für den Meister kommt es nunmehr im wesentlichen nur darauf an, Qualität und Quantität der einzelnen Substanzen zu bestimmen, so die Art und die Menge des Magerfleisches, die Menge des Speckes, der Gewürze, des Blutes, des Salzes, des geringen Mehl- oder Brotzusatzes, die Feinheit des Fleisches, die Stärke der Darmfüllung.

Die Maschine macht also nicht die gelernte Arbeit überflüssig; nach wie vor muß der Metzger alle Kenntnisse der Fabrikation besitzen. Höchst mannigfaltig und individuell ist die Fabrikation der einzelnen Waren; ein reger Wetteifer ist thätig, um den Geschmack derselben zu verfeinern und den Reiz des Genusses zu erhöhen. Besonders beliebt ist beim Düsseldorfer Publikum die Blut- und die Leberwurst, und diese eigentümliche Geschmacksrichtung hat auf die Fabrikation dieser Waren so günstig eingewirkt, daß ihre Güte kaum anderswo einen höheren Grad erreicht. Es ist erstaunlich, welche mannigfachen Nüancierungen diese einfachen Wurstarten zulassen; es giebt kaum zwei Meister in der Stadt, deren Fabrikat nicht gewisse für den Geschmack leicht erkennbare Verschiedenheiten aufwiese. Die Qualität dieses starkbegehrten Artikels ist zumeist bestimmend für die Größe des Absatzes überhaupt. Der Düsseldorfer zeigt sich dankbar, wenn ihm seine Lieblingsspeise schmackhaft dargeboten wird; er wird nicht leicht wegen anderer Fleischwaren einen anderen Laden aufsuchen.

Die Qualität der Ware wird durch das individuelle Können des Meisters bestimmt. Die Maschinen weisen nichts auf, was dem kleinsten

Digitized by Google

Meister unerreichbar wäre. Auch wird die erzielte Ersparnis durch die Kosten des Betriebes in ihrer Bedeutung stark herabgemindert. In einem Betriebe, der bisher 4 Gesellen hatte, wird durch Einführung der Maschine einer entbehrlich gemacht; das bedeutet eine Ersparnis von 900—950 Mark, dem auf der anderen Seite ein Kostenaufwand von rund 750[1] Mark pro Jahr entgegensteht. Ein Vorteil von 150—200 Mark pro Jahr übt aber weder auf die Preise einen Einfluß aus, noch drückt er die Konkurrenzfähigkeit der kleineren Meister herab. Höchstens wird die durch die Maschine erzielte Besserung der Qualität für die kleinen Meister eine intensivere Thätigkeit und Sorgfalt notwendig machen.

Unter den Betriebskosten kommt namentlich die Ladenmiete in Betracht. Nur ein einziger Meister hat kein Ladengeschäft, sondern betreibt den Umsatz nur im großen an Wiederverkäufer[2]. Für diesen Meister sind die Produktionskosten infolge der ersparten Ladenmiete und der einfacheren Arbeit (er liefert viele Artikel nur vorgerichtet) erheblich geringer als für andere; diese Differenz ermöglicht ihm billigere Lieferung. Soweit die Ladengeschäfte aber bestehen, haben sich die hohen Mieten als außerordentlich drückend, namentlich für kleinere Geschäfte, erwiesen. Durchschnittlich beträgt der Preis des Ladens inkl. Wohnung und Werkstatt für Rindsmetzger 9—1500, für Schweinemetzger 12—1500 Mark pro Jahr. Fast allgemein wird der Mietvertrag auf eine Frist von einem oder mehreren Jahren abgeschlossen. Je kleiner das Geschäft ist, desto größer ist der Quotalteil des Einkommens, der für die Miete gezahlt wird. Für kleine Meister beträgt sie meist 50 %, immer aber wenigstens 40 % der nach Abzug der Kosten des Viehes restierenden Einnahme, für mittlere durchschnittlich 25 %, für Großschlächter 15 %.

Wesentlich ist der Großschlächter dadurch im Vorteil, daß er fast ausnahmslos ein eigenes Haus besitzt. Ohne den Besitz eines eigenen Hauses ist der Bestand eines Geschäftes niemals gesichert. Denn wie bereits Schmoller[3] bemerkt, hängt das Geschäft des Metzgers von seiner örtlichen

[1] Vgl. S. 236. Dazu die Kosten der Verzinsung und Amortisation des Anlagekapitals.

[2] Sonst ist in Düsseldorf der Bezug ausgeschlachteter Waren von Großschlächtern entgegen der in andern Großstädten herrschenden Gewohnheit nicht üblich. Dies liegt wohl hauptsächlich an dem Mangel weitausgedehnter Betriebe, die die Schlachtung und Vorverarbeitung des Viehs billiger besorgen könnten, als dies durch Accordarbeiter geschehen kann. Von dem oben erwähnten Meister, dessen Schlachtungen etwa 500—550 pro Jahr betragen, wird nur vorübergehend und aushilfsweise bezogen.

[3] Schmoller, Zur Geschichte der Kleingewerbe im 19. Jahrh., Halle 1870, S. 426 und 427.

Digitized by Google

Lage ab, seine Absatzkreise setzen sich zumeist aus den Bewohnern der anliegenden Häuser und der nächsten Straßen zusammen. Geht das Geschäft daher gut, so hat der Meister ein dringendes Interesse daran, daß ihm die Wohnung nicht gekündigt werde, und dieses Interesse veranlaßt den Hausbesitzer oft zu chikanösen Preistreibereien. Sobald das Geschäft einigermaßen anfängt, flott zu werden, sorgt schon der Hausbesitzer in vielen Fällen dafür, daß ein guter Teil der Einnahme in seine Kasse fließt. Der Mieter muß wohl oder übel zahlen, denn er scheut mit Recht den Umzug, der ihn leicht in eine minder vorteilhafte Gegend führt und der stets Kosten, Verluste, Stockungen und Belästigungen schwerwiegendster Art mit sich bringt. Aber dies nicht allein, auch in der Einrichtung des Betriebes ist der Meister durch das Mietsverhältnis behindert. Er will vielleicht eine Maschine anbringen, die etwas mehr Geräusch ins Haus bringt oder die eine bauliche Veränderung irgend einer Art erforderlich macht. Entweder legt der Hausherr sein Veto ein oder er macht seine Zustimmung von vielen Bedingungen abhängig; immer aber trägt der Mieter die Kosten, ohne daß er weiß, ob er nicht vielleicht schon in kurzer Zeit wird ausziehen müssen.

Nächst den Kosten der Miete kommen diejenigen des Hilfspersonals in Betracht. Sie sind für Großschlächtereien, die mit mehreren Arbeitskräften und mit Hilfe maschineller Einrichtungen arbeiten, verhältnismäßig kleiner, als für kleine Meister. Diese müssen für ihren Gesellen ein besonderes Schlafzimmer haben; der Großschlächter läßt 2—3 Gesellen zusammen in einem Zimmer schlafen. Die Kost ist relativ billiger, wenn sie für eine größere Zahl von Gesellen bereitet wird, als für einen. So kostet der Geselle den Kleinmeistern alles in allem genommen durchschnittlich 900 bis 950 Mark, den Großschlächtern bei gleichen Lohn- und Kostverhältnissen 850—880 Mark pro Jahr.

Kleinere Meister lassen auch wohl ihre Schlachtungen von den in dem Schlachthofe beschäftigten Lohnschlächtern besorgen, so daß sie keinen Gesellen notwendig haben. Diese Lohnschlächter, deren im ganzen 6 existieren, übernehmen die Schlachtung eines Ochsen für 2 Mark, eines Schweines gegen einen Lohn von 1—1,50 Mark. Auch die Kaldaunenwäsche wird von Accordarbeitern im Schlachthause gegen ein geringes Entgelt besorgt. So hat also der Rindsmetzger die Möglichkeit, die ganze Arbeit der Hand von Accordarbeitern besorgen zu lassen, und dies wird sich namentlich dann als rentabel erweisen, wenn sein Betrieb nicht groß genug ist, um eine ganze Gesellenkraft zu beschäftigen. Die Ablieferung des Fleisches an die Kunden und die Nachfrage nach Bestellungen wird gerne einem Lehrling

Digitized by Google

übertragen; doch werden auch zu diesem Zwecke Laufburschen gehalten, die solche Geschäfte einige Stunden des Tages hindurch besorgen. Dieses Verfahren leidet jedoch an erheblichen Mängeln, an Unzuverlässigkeit und Unpünktlichkeit; es drückt das Ansehen des Meisters herab und ist daher nur innerhalb ganz bescheidener Grenzen zur Anwendung gelangt.

Sonstige Betriebskosten sind die Schlachtgebühren und die Kosten des Transports. Namentlich die letzteren sind für kleine Meister sehr empfindlich. Das Schlachthaus liegt an der Peripherie der Stadt, und der Meister ist also gezwungen, die großen Quantitäten des ausgeschlachteten Fleisches eine meist sehr bedeutende Strecke weit bis zu seiner Werkstätte zu transportieren. Dies kann er entweder durch ein eigenes Gefährt oder durch die im Schlachthofe postierten Fuhrleute besorgen lassen. Den größeren Schlächter drücken diese Kosten sehr wenig, er muß Pferd und Wagen ohnehin schon besitzen, um die zahlreichen Bestellungen seiner Kunden zu erledigen; der kleine Schlächter dagegen wird zu bedeutenden Ausgaben gezwungen. Durch diese Auslagen hat der Schlachtzwang die Lage der kleinen Metzger verschlechtert; er hat namentlich den Bestand des Geschäftes von einem größeren Absatze abhängig gemacht. Daher ist die sehr verbreitete Unzufriedenheit der kleinen Meister mit dem Schlachtzwange sehr erklärlich.

Der Mechanismus der Großschlächterei wird durch eine weitgehende Arbeitsteilung vereinfacht. In einer Großschlächterei mit 6 Gesellen fand ich z. B. die Arbeit unter die Gesellen so verteilt, daß einer die Salzung und Räucherung, einer die Fabrikation der „Rohwurst" (Bratwurst u. dergl.), einer die Fabrikation sogenannter „Kochwurst", einer die Beaufsichtigung und Besorgung des maschinellen Betriebes, und endlich zwei die Schlachtungen, Zerlegungen und Reinigungen vorzunehmen hatten. Die Arbeitsteilung ist keine strikt durchgeführte, der eine ergänzt die Arbeit des anderen und hilft, wenn er seine Arbeit gethan hat, dem andern aus; auch ist die Besorgung des Fleisches zu den Kunden und die Nachfrage nach Bestellungen keinem von vornherein übertragen, sondern geschieht nach speciellen Anordnungen des Meisters oder auch nach Vereinbarungen der Gesellen. Die Teilung der Arbeit erleichtert den Gang der Geschäfte, belebt die Schnelligkeit der Produktion und erhöht die Sicherheit und Güte der Arbeitsleistung. Vor allem aber erleichtert sie dem Meister die Aufsicht und die Leitung des Ganzen, die niemals nachlassen darf; weit eher kann er nunmehr die Leistungsfähigkeit des einzelnen Gesellen beurteilen und weiß, wann er einen Untüchtigen zu entlassen und durch einen tüchtigeren zu ersetzen hat. Diese Möglichkeit erscheint um so wertvoller, als sich gerade die besten Gesellen den größeren Geschäften am meisten zudrängen und in ihrer Mehrzahl

Digitized by Google

jederzeit bereit sein werden, ihre Stellung bei Kleinmeistern mit denen in größeren Geschäften zu vertauschen; sie finden hier Maschinen vor, die ihnen lästige Handarbeiten abnehmen; sie finden kürzere Arbeitszeit, größere Geselligkeit und auch meist einen etwas höheren Lohn. Häufig sieht man, daß in solchen größeren Geschäften Gesellen seit langen Jahren beschäftigt sind, oft seit mehr als 10 Jahren; der Meister läßt sie nicht gerne gehen, weil sie tüchtig sind, und der Geselle wird nicht leicht eine bessere Stellung finden.

Aber der Betrieb hat trotz aller dieser Vorteile seine Grenzen. Die Notwendigkeit eingehender Selbstthätigkeit des Meisters macht ein Wachsen des Betriebes über ein gewisses Maß hinaus unmöglich. Aus demselben Grunde hat sich bisher noch kein unfachmännisches Unternehmertum im Metzgergewerbe breit machen können.

Mehrfach sind bereits Versuche gemacht worden, solche Betriebe zu begründen; aber stets ohne Erfolg. Besonders lehrreich ist das Schicksal der Schweinemetzgerei, die der bedeutendste Hammelschlächter Düsseldorfs für einige Wochen ins Leben rief. Dieser Mann besaß gewiß bei seiner doppelten erfolgreichen Thätigkeit als Hammelschlächter und Viehhändler Geschäftskenntnisse und Kapital genug, er hatte seinen Laden in vortrefflicher, verkehrsreicher Lage und betrieb auch die Reklame in umfassendstem Maße. Aber es zeigte sich bald, daß die Waren an Qualität weit hinter denen der anderen Schweinemetzger zurückstanden, daß die Produktionskosten zu hoch waren und jeden Gewinn unmöglich machten. Nach kurzer Zeit war das Unternehmen gänzlich gescheitert. Der Grund dieses Mißerfolgs bestand darin, daß der gelernte und zugleich interessierte Meister fehlte, der für seine Existenz ringt und arbeitet, der seine Ware möglichst gut zu machen sucht, um den Kreis seiner Kunden ständig zu vermehren, der die Rohware in möglichst ausgiebiger und gewinnbringender Weise zu verwerten sucht. Meist ergab sich, daß die Gesellen unaufmerksam und ohne die erforderliche Sorgfalt mit dem kostspieligen Rohmaterial zu Werke gingen; ja sie ließen sogar absichtlich Fleischstücke zu Grunde gehen, um sich einer mühsamen Arbeit zu entziehen. Es fehlte eben die Person, die die Möglichkeit der bis ins einzelne gehenden Kontrolle und die zugleich das notwendige Interesse daran hat; es fehlte die Autorität des sachkundigen Meisters.

Nur so weit die Möglichkeit eingehender Aufsicht des Meisters reicht, ist die Ausdehnung des Geschäftes möglich. So sagte mir der erste Schweinemetzger Düsseldorfs, Herr D., sein Gewinn sei in früheren Zeiten, wo er weniger schlachtete und absetzte, größer gewesen als heute, trotzdem seine Gesellen durchaus tüchtig und zuverlässig seien. Es komme dies haupt-

Digitized by Google

sächlich daher, daß er seinen Betrieb nicht mehr so intensiv überwachen könne, sondern sich in vielen Dingen auf seine Gesellen verlassen müsse. Diesen aber fehlen immer diejenigen Kenntnisse, die erst durch die langjährige Schule des selbständigen Meistertums gewonnen würden, und der Grad des Interesses, den nur der Meister besitzt.

Weniger als in der Schweinemetzgerei gilt dies in der Rinds- und Hammelmetzgerei. Daher haben sich auf diesem Gebiete bereits Ansätze zu Großbetrieben gebildet. Vor etwa zehn Jahren fing ein Viehhändler an, ausschließlich Hammelfleisch auf den Markt zu bringen und zwar zu einem Preise, der um etwa zehn Pfennig pro Pfund hinter den lokalen Durchschnittspreisen zurückblieb. Der Erfolg, der übrigens nicht in letzter Linie einer marktschreierischen Reklame zu danken ist, war ein ungeahnter. Der Gesamtkonsum der Stadt Düsseldorf hob sich wie folgt:

April	1884/5 :	6180	Schafe[1]
"	1885/6 :	6399	"
"	1886/7 :	9854	"
"	1887/8 :	13330	"
"	1891/2 :	13321	"
"	1892/3 :	16374	"
"	1893/4 :	23697	"

Das Beispiel des erwähnten Meisters hat eine größere Specialisierung der Hammelfleischproduktion hervorgerufen, und es scheint, als ob sich infolge und auf Grund dieser Specialisierung Massenschlächtereien entwickeln wollten. Eine im Metzgergewerbe bis dahin ungewohnte Reklame wird von diesen Betrieben ins Werk gesetzt; die Preise sind in der Regel etwas billiger als anderwärts. Bis 1892 betrieb nur einer die Hammelschlächterei als Specialgewerbe, in diesem Jahre sind deren drei. Jener schlachtete im Jahre 1891 rund 5300, 1893 7300 Stück, die beiden anderen schlachteten im vergangenen Jahre 5300 und 1120 Stück. 1891 wurden also annähernd 40 %, 1893 60 % des gesamten Hammelfleisches in Specialbetrieben produziert. Die übrigen Metzger schlachteten 1891/92: 8046, 1893/94: 9660 Schafe; vergleicht man diese Zahlen mit den Durchschnittszahlen der früheren Jahre, so ergiebt sich, daß der Absatz dieser Metzger sich fast genau im Verhältnisse der Bevölkerungszahl vermehrt hat. Die Produktion der Specialbetriebe hat also lediglich durch die immense Steigerung des Konsums gewonnen.

Von den übrigen Betrieben, die während des ganzen Jahres 1893

[1] Nach dem Berichte der Schlachthalle.

Digitized by Google

bestanden, 203 an der Zahl, schlachteten 97 ausschließlich Rinder, Kälber und Schafe, 71 ausschließlich Schweine, nur 35 alle diese Tiergattungen zusammen. Während dieses Jahres wurden 17 neue Metzgereien begründet, 12—15 gingen ein. Von den 97 Rindsmetzgereien sind die meisten Klein- und Mittelbetriebe gewöhnlicher Art; etwa 12 sind glänzender situiert.

Die 66 Rindsschlächter, die in der Innung sind, gruppieren sich nach der Größe des Betriebes und der Zahl des arbeitenden Personals wie folgt:

I. ohne Gesellen arbeiten: 13, davon 5 ohne Lehrlinge
8 mit 1 Lehrling.
II. mit 1 Gesellen: 43, davon 34 ohne Lehrling,
8 mit 1 "
1 " 3 Lehrlingen
III. mit 2 Gesellen: 8, davon 7 ohne Lehrling
1 mit 1 "
IV. mit 3 Gesellen: 1, und zwar ohne Lehrling.
V. mit 5 Gesellen: 1 " " " "

Die 13 Betriebe ohne Gesellen sind fast ausnahmslos in dürftigen Verhältnissen, während in den 43 Betrieben, die einen Gesellen beschäftigen, große Verschiedenheiten hinsichtlich des Absatzes herrschen. Die nachstehende Tabelle bezeichnet die Minimal- und Maximalziffern der in jeder der 5 Gruppen im Jahre 1873 erfolgten Schlachtungen.

	Ochsen	Rinder	Kälber	Schafe
I. Maximum:	45	2	92	126
Minimum:	—	15 (Kühe)	23	2
II. Maximum:	129	—	410	428
Minimum:	—	1 (Kuh)	83	51
III. Maximum:	129	—	466	313
Minimum:	38	6 (Kühe)	111	93
IV.	102	—	245	228
V.	136	—	377	363

Die Nichtinnungsmeister befinden sich durchschnittlich in weniger günstigen Geschäftsverhältnissen als die Innungsmeister; besonders unter ihnen werden viele nicht in der Lage sein, die gegenwärtige Krise zu überstehen.

Die 71 Schweinemetzgereien verteilen sich wie folgt. Es schlachteten im Jahre 1893/94:

Digitized by Google

Schweine			Metzger
Unter 100	(Minimum 90)	1893/94:	4
Von 100— 200	"	"	15
" 200— 300	"	"	16
" 300— 400	"	"	12
" 400— 500	"	"	5
" 500— 600	"	"	10
" 600—1000	"	"	6
Über 1000	(Maximum 1300)	"	3

27 % schlachteten also weniger als 200 Schweine, sind demnach Kleinbetriebe geringerer Art, die Hälfte schlachtet weniger als 300 Schweine, 6 kann man als Großschlächtereien bezeichnen. Von den 35 Betrieben, welche die Schlachtung aller Viehgattungen betreiben, sind höchstens 7—8, die sich über das Niveau eines Kleinbetriebes niederster Art erheben, und von diesen haben die meisten der einen oder anderen Betriebsgattung ihr Augenmerk in höherem Maße zugewendet und in ihr einen nennenswerteren Erfolg erzielt. Einen gleichmäßigen mittleren Erfolg auf beiden Gebieten haben nur zwei Meister zu verzeichnen; über dieses Maß hinaus ist niemand gekommen. Es ist dies leicht erklärlich. Denn die Verschiedenheit der Viehgattungen bringt so starke Unterschiede in den Bezugsquellen, den bei der Beurteilung und beim Einkaufe geltenden Grundsätzen, in den Produktionsarten, den Verhältnissen des Absatzes mit sich, daß der Meister nicht auf allen Gebieten so zu Hause sein kann, wie es andere Meister in ihren Specialfächern sind. In der überwiegenden Mehrzahl der Fälle ist es Mangel an Absatz und Verdienst, der dazu führt, beide Zweige des Gewerbes nebeneinander zu betreiben.

IV.

Die geschilderte Entwicklung der technischen und wirtschaftlichen Betriebsverhältnisse hat, wenn auch in ihr die Tendenz der Arbeitsersparung hervortritt, keine sonderliche Reduzierung der Gesellenzahl verursacht. Auch hat sich, weil die Rindsschlächterei zu anstrengende, die Schweinemetzgerei zu komplizierte Arbeit erfordert, eine Tendenz, Gesellenarbeit durch billige Lehrlingsarbeit zu ersetzen, nicht in umfassenderem Maße gezeigt. Im ganzen sind in Düsseldorf etwa 260 Gesellen beschäftigt, davon etwa die Hälfte in Schweinemetzgereien und ein Drittel in Rindsmetzgereien. Wenige Rindsmetzgereien haben mehr als einen Gesellen[1]; in den Schweinemetzgereien steigert sich ihre Zahl bis zu sieben

[1] vgl. S. 243.

Digitized by Google

Die Löhne sind verschieden, je nach der Größe des Geschäfts, nach der Arbeitslast, dem Alter und der Tüchtigkeit des Gesellen.

Niemals wird sofort beim Eintritte in eine Stellung der Lohnsatz verabredet; die ersten acht Tage hindurch prüft der Meister die Fähigkeit und den Fleiß des Gesellen, darnach bestimmt er den Lohn. Angehende, die soeben die Lehre verlassen haben, erhalten durchschnittlich 5—6, ältere bis zu 12 Mark pro Woche, daneben Beköstigung und Logis. Dieses Lohnmaximum wird jedoch nur den sogenannten Alt- oder Meistergesellen gezahlt, die eine verantwortlichere Stellung in größeren Betrieben bekleiden, und deren giebt es höchstens 15 in Düsseldorf.

Die Arbeitszeit ist ungeregelt und schwankend. Sie ist in Schweinemetzgereien recht lang, weniger in Rindsmetzgereien. An den Hauptschlachttagen (regelmäßig zwei in der Woche) dauert sie oft 16 Stunden und darüber, an anderen Tagen ist sie wesentlich kürzer. In der Regel steht der Geselle früh morgens um 4 oder 5 Uhr auf und arbeitet mit kurzen Pausen bis nachmittags um 4, 5 oder 6 Uhr in der Werkstätte oder im Schlachthofe. Dann werden vielfach noch bestellte Waren den Kunden zugebracht und wird nach weiteren Bestellungen Nachfrage gehalten.

Der Gesundheitszustand ist in der Regel vorzüglich, was namentlich der reichhaltigen animalischen Nahrung, die der Geselle zu sich nimmt und der frischen Bewegung, die die Arbeit erfordert, zu danken ist. Auf 100 Gesellen kamen Erkrankungen[1]:

	Dagegen bei den Schlossergesellen:	den Bäckergesellen:
i. J. 1887: 18,7	—	21,7
" 1888: 23,6	23,2	35,5
" 1889: 23,2	39	20
" 1890: 16,2	48	33,6
" 1891: 16,8	45,2	26
" 1892: 17,5	51,1	30
Durchschnitt 19,3	41,3	27,8

Das Alter der Gesellen bewegt sich meist zwischen 17 und 30 Jahren. Über 30 Jahre alte kommen selten vor, und diese sind fast immer in den Betrieb, in dem sie gegenwärtig sind, in jüngeren Jahren eingetreten.

Das dreißigste Lebensjahr ist in der Regel dasjenige, in welchem der Geselle aufhört, sich im Dienste eines Meisters wohl zu fühlen; und auch

[1] Nach Ausweis der Innungskrankenkasse.

Digitized by Google

der Meister zieht dann jüngere, gefügigere Kräfte vor. Dann muß der Geselle Mittel und Fähigkeiten besitzen, um ein eigenes Geschäft mit Aussicht auf Erfolg begründen oder ein schon bestehendes übernehmen zu können. Wenn es ihm hieran fehlt, dann mag er sehen, wo er unterkommt! Selten wird er eine Stellung in seinem Gewerbe finden; meist bleibt ihm nichts anderes übrig, als anderwärts Arbeit und Verdienst zu suchen[1].

Wenden wir uns nunmehr den Lehrlingen zu. In Düsseldorf sind deren gegenwärtig 80—85 beschäftigt; und zwar verteilen sie sich auf die Betriebsarten[2] wie folgt:

	Meister:	Lehrlinge:
Schweinemetzger	50	53
Rindsmetzger	66	17
Die Übrigen	27	14

Am stärksten sind die Lehrlinge in der Schweinemetzgerei vertreten; auf den Meister dieser Betriebsgattung kommt ein viermal so starker Bedarf an Lehrlingen als auf den Rindsmetzger. Namentlich die größeren Rindsschlächtereien kennen keine Verwendung von Lehrlingen. Nur in 18 von den 66 Betrieben werden Lehrlinge beschäftigt. Acht davon sind Betriebe ohne sonstige Arbeitskräfte; von den übrigen zehn Betrieben haben neun je einen Gesellen, nur einer zwei. Ein einziger Betrieb beschäftigt mehrere Lehrlinge zugleich und zwar drei neben einem Gesellen.

In der Schweinemetzgerei verteilen sich die Lehrlinge wie folgt:

Schlachtungen pro Jahr	Zahl der Betriebe	Zahl der Lehrlinge	Zahl der Gesellen	Zahl der Betriebe ohne Lehrlinge	Maximum der beschäftigten Arbeitskräfte	Minimum
Unter 200	10	7	8	5	2G.;1G.3L.	1L.
Von 200—300	10	6	16	4	2 „ 1„	1„
„ 300—400	8	7	10	2	2 „ 1„	1„(!)
„ 400—500	4	4	9	1	3 „ 1„	2G.
„ 500—600	9	11	16	1	3 „ 3„[3]	2 „ 1„
„ 600—700	2	4	6	—	4 „ 2„	2 „ 2„
„ 700—800	2	2	8	—	4 „ 1„	4 „ 1„
„ 800—900	2	1	11	1	6„	5 „ 1„
Über 1000	3	11	16	—	7 „ 3„	4 „ 3„

[1] Meist strömen solche Überzähligen den Fabriken zu. Einige finden in der Schlachthalle Beschäftigung. Auch unter den Handlangern und Maurern findet man zahlreiche ehemalige Metzger.

[2] Die Innung hat das Privilegium erhalten, daß ausschließlich ihre Mitglieder Lehrlinge halten dürfen. Es sind daher nur die Innungsmeister aufgeführt.

[3] Der auf S. 238 erwähnte Meister schlachtet pro Jahr 500—550 Schweine, beschäftigt aber trotzdem nur einen Gesellen. Diese Zahl ist jedoch, weil sie auf exceptionellen Verhältnissen beruht, nicht als Minimalzahl aufgeführt worden.

Digitized by Google

Genau umgekehrt wie in der Rindsmetzgerei werden hier namentlich in großen Betrieben Lehrlinge stark begehrt. Dort, wo die Arbeit hohe körperliche Anstrengungen erfordert, wird der Lehrling nur von kleinen Meistern, die die Not dazu zwingt, als Ersatz für den Gesellen verwendet. In der Schweinemetzgerei aber wird gerade von den kleineren Betrieben wegen der besonderen Schwierigkeit der Arbeit der Lehrling verhältnismäßig wenig begehrt; in den größeren dagegen findet er wegen der ausgedehnten Arbeitsteilung reichlichere Verwendung. Über die Hälfte aller Lehrlinge gehört hier größeren Betrieben an; nur zwei von den 16 größten Betrieben haben sie nicht, während von den 32 kleineren und mittleren Betrieben 12 ohne Lehrlinge sind. Im allgemeinen haben die mittleren Betriebe die wenigste Neigung, Lehrlinge zu halten, während die kleinen sehr dazu neigen, und in der Schweinemetzgerei auch die größeren. Zieht man die Summe, so ergiebt sich, daß über 32 % aller Lehrlinge in den kleinsten Betrieben, annähernd 38 % in den größeren Schweinemetzgereien, nur 30 % in den mittleren Betrieben beschäftigt werden, während diese doch mehr als 64 % sämtlicher Betriebe umfassen, die kleineren dagegen nur 26, die großen kaum 11.

Eine starke Heranziehung von Lehrlingen ist ebensowenig in Großschlächtereien wünschenswert als in kleinen Betrieben. Dort herrscht große Arbeitsteilung, und erfahrungsmäßig wird der Lehrling häufig nur zu den Funktionen des Laufburschen, zu Reinigungsarbeiten oder zu sonstigen Geschäften gewöhnlichster Art herangezogen. Wenig oder gar nicht läßt man ihn an schwierigere Geschäfte heran, die für seine Ausbildung von Wichtigkeit wären; Unterweisung und selbstthätiges Probieren leiden unter dem unaufhaltsamen Drang der Geschäfte und der großen Zahl des arbeitenden Personals. Meist ist auch ein engerer familiärer Verkehr zwischen Meister und Lehrling mit all' seinen wohlthuenden ethischen Einwirkungen auf das Gemüt des letzteren unmöglich.

Als ebenso unerfreulich ist die Beschäftigung so vieler Lehrlinge in den kleinen, kaum existenzfähigen Betrieben anzusehen. Der Lehrling ist hier der Ersatz des Gesellen; der kleine Umfang des Geschäfts, der karge Verdienst weisen den Meister an, sich alle Kräfte des Lehrlings nach Möglichkeit nutzbar zu machen. Auch ist die technische Befähigung solcher Meister oft sehr gering; das Interesse für das Gewerbe und der Erwerb handelstechnischer Kenntnisse leiden stark unter den Stockungen und den drückenden Absatzkrisen, die in den kleinen Geschäften niemals ein Ende nehmen.

Am meisten ist die Möglichkeit guter Ausbildung in den mittleren Betrieben, die neben dem Lehrling noch 1—3 Gesellen beschäftigen, gegeben.

Digitized by Google

Nicht zum wenigsten aber auch die Möglichkeit enger, familiärer Beziehungen zu dem Meister, die gerade im Metzgergewerbe dringend erwünscht sind. Denn das Gewerbe ist in seiner ganzen blutigen Brutalität nur zu sehr geeignet, abstumpfend auf Gefühl und Takt zu wirken und den Hang zu Ausschreitungen aller Art zu verstärken. Besonders groß wird diese Gefahr durch den täglichen Verkehr des Lehrlings im öffentlichen Schlachthause, diesem Sammelplatze der Rohheit und des Cynismus. Das beste Korrektiv gegen solche Einflüsse ist die erzieherische Einwirkung eines tüchtigen und erfahrenen Meisters, und diese wird in mittleren Betrieben am ehesten möglich sein.

V.

Die Konsum- und Absatzverhältnisse haben sich bis zum Ende des vorigen Jahrzehnts stetig gehoben. Infolge der großen, durch die andauernden Futterkalamitäten und die Grenzsperren verursachten Preissteigerung macht sich jedoch seit den Jahren 1888/89 eine ziemlich starke rückläufige Bewegung bemerkbar. Der Konsum von Ochsenfleisch hat sich, nach der Stückzahl der verbrauchten Tiere berechnet, seit 1887 um 21, der des Rindfleisches um 15, der des Kalbfleisches sogar um annähernd 30 % vermindert; nur Kuhfleisch hat sich auf gleicher Höhe erhalten.

Auf je 1000 der Bevölkerung betrug der Verbrauch

	April 1887—88	1891—92	1892—93
Ochsen	30,13	23,7	23,4 Stück
Kühe	39,29	38,6	39,4 "
Rinder	28,40	24,6	24,3 "
Kälber	140,49	99,75	99,9 "

Im vergangenen Jahr hat der Konsum wegen des Futtermangels und der dadurch verursachten Billigkeit der Viehpreise einen geringen Aufschwung erfahren, dagegen ist gegenwärtig ein neues stärkeres Sinken wahrzunehmen.

Besser hat sich der Konsum des Schweinefleisches entwickelt. Er betrug[1]

	pro 1000 der Bevölkerung	pro Kopf
1887/88:	192,2 Stück	17,30 kg
1888/89:	194,5 "	17,50 "
1889/90:	169,7 "	15,27 "
1890/91:	191,1 "	17,20 "
1891/92:	212,5 "	19,12 "
1892/93:	186,6 "	16,80 "

[1] Alle diese Zahlen stellen nur den Konsum des in der Schlachthalle ausgeschlachteten Fleisches dar. Ein Export dieses Fleisches findet nicht oder nur inner-

Digitized by Google

Vergleichen wir die Zahlen des Konsums mit den Detailpreisen, welche in den einzelnen Jahren erhoben wurden, so ergiebt sich, daß der Konsum sich ziemlich gleichmäßig je nach dem Stande der Detailpreise geändert hat. Diese Preise betrugen für Schweinefleisch:

		der Konsum pro Kopf	Kosten pro Kopf
1888:	1,40 Mark	17,5 kg	24,50 Mark
1889:	1,76 "	15,25 "	26,80 "
1890:	1,65 "	17,02 "	28,40 "
1891:	1,60 "	19,12 "	30,60 "
1892:	1,70 "	16,8 "	28,60 "

Die Hammelfleischkonsumtion hat sich infolge der Agitation der Großschlächtereien und infolge einer im Vergleiche zu den übrigen Fleischpreisen sehr beträchtlichen Billigkeit der Preise seit dem Jahre 1887, wie schon erwähnt, bedeutend gehoben, um in den letzten Jahren wieder etwas zu sinken. Der Konsum beträgt

	pro Tausend d. Bevölkerung	pro Kopf
1882—86:	durchschnittl. 56 Stück	1,12 kg
1887:	" 101 "	2,02 "
1891:	" 80,3 "	1,60 "
1892:	" 99,2 "	1,98 "

Die Preise betrugen während derselben Zeit:
1888: 1,20—1,00 Mk. 1891: 1,50—1,30 Mk. 1892: 1,40—1,20 Mk.

Anders ist die Entwicklung der Pferdeschlächterei verlaufen. Hier finden wir eine stetige Zunahme, die sich seit 1887 zu rapidem Wachstum gesteigert hat. Von 1878, wo die Zahl der Schlachtungen erst 92 betrug, bis 1887 war diese Zunahme schwankend und unsicher. 1887 betrug der Konsum 3,2 Pferde pro 1000 Köpfe der Bevölkerung (= 0,7 kg pro Kopf), 1888: 4,2, 1889: 4,7, 1891: 5,4, 1892: 6,75, 1893 schon 8,0. Es wird mit ziemlicher Sicherheit anzunehmen sein, daß gegenwärtig 1,6—1,8 kg Pferdefleisch auf den Kopf der Bevölkerung fallen. Bedenkt man, daß dieses Fleisch fast ausschließlich von der ärmeren Bevölkerung konsumiert wird, so kann man sich der traurigen Erkenntnis nicht erwehren, daß das Pferdefleisch immer mehr in die Kreise des Volkes eindringt. Das aber bedeutet nichts anderes als ein Sinken des Nahrungsstandes. Während das Fortschreiten der Kultur nicht zum wenigsten in einer zunehmenden

halb ganz bescheidener Grenzen statt. Wichtiger ist schon der Import auswärtiger Fleischwaren, dessen Größe sich nicht genau feststellen läßt. Doch dürften alle diese Momente zusammen das in obigen Zahlen gegebene Bild der Konsumverhältnisse nur in ganz verschwindendem Maße beeinflussen.

Digitized by Google

Verfeinerung des Geschmackes sich kund giebt, finden wir hier einen wachsenden Konsum solcher Tiere, die erst, nachdem sie zu allen anderen Zwecken unbrauchbar geworden sind, in letzter Instanz zur Nahrung der Menschen noch gut genug erscheinen. Selten ist ein junges Tier unter den geschlachteten Pferden, und dann auch nur, wenn irgend ein Unfall es unbrauchbar gemacht hat; meist kommen nur durch Alter oder Krankheit herabgekommene Tiere zur Schlachtung.

Infolge der Steigerung der Preise ist namentlich ein großer Teil des Rind- und Kalbfleischkonsums durch den Pferdefleischkonsum ersetzt worden. Die Differenz der Preise dieser beiden Fleischarten beträgt etwa 40 Pfennig pro Pfund. Bei dem gegenwärtigen Konsum von etwa $3^1/_2$ Pfund pro Kopf der Bevölkerung macht dies eine Ersparnis von 1,40 Mark pro Kopf, von über 230 000 Mark für die Gesamtheit aus. Wie manche Arbeiterfamilie erzielt bei dem hohen Stande der Fleischpreise erst durch den Konsum des Pferdefleisches die Möglichkeit eines ausreichenden Fleischgenusses!

Der Pferdemetzger ist mit dieser Entwicklung am meisten zufrieden. Von den vier oder fünf Schlächtereien, die gegenwärtig in Düsseldorf bestehen, weisen drei die Zahl von mehr als 300 Schlachtungen auf. Sie zahlen für ein Pferd mit etwa 200 kg Schlachtgewicht meist nicht mehr als 60—70, höchstens 90—100 Mark und verkaufen das fertige Fleisch im Detail zu 30—35 Pfennig pro Pfund. Schlägt man die Betriebskosten auch noch so hoch an, so verdient der Pferdemetzger trotzdem unverhältnismäßig viel, ohne daß er nennenswerten Preisschwankungen und Absatzstockungen ausgesetzt ist.

In den verschiedenen Jahreszeiten ist der Konsum ein recht verschiedener. Regelmäßig ist der Winter für den Absatz des Schweine-, Rind- und Hammelfleisches, der Sommer für den des Kalbfleisches die günstigste Jahreszeit. Nach dem Durchschnitt der letzten zehn Jahre betrug die Zahl der geschlachteten Schweine in den Wintermonaten rund 2300 Stück pro Monat, im Mai dagegen höchstens 1800; Kühe und Rinder werden am meisten in den Herbst- und Wintermonaten geschlachtet, in den Frühlingsmonaten sinkt ihre Zahl um 35 %; dagegen tritt in den Sommermonaten eine erhebliche Vermehrung der Kälberschlachtungen ein (von 1000 im Winter auf 1800). Schafe werden am meisten im Oktober geschlachtet, am wenigsten im Mai; zwischen Oktober und Mai sinkt die Zahl bis Februar langsam, bis Mai rapide; dann steigt sie langsam bis August, um im September wieder in rascherem Tempo aufzusteigen. Die Differenz ist eine eminent große; der Oktober hat in den letzten zehn Jahren ein

Digitized by Google

durchschnittliches Maximum von 1660 Schlachtungen erreicht, der Mai bietet ein durchschnittliches Minimum von 270 [1].

Wesentlich wird die Größe des Absatzes auch durch die Einfuhr auswärtiger Fleischwaren beeinflußt. Die Konkurrenz amerikanischen Schweinefleisches ist für viele Meister eine drückende Last. Nachdem im Jahre 1891 die Einfuhr amerikanischer Fleischwaren freigegeben wurde, erhöhte sich die Zahl der im Düsseldorfer Trichinenschauamte untersuchten Fleischstücke von 3082 im Jahre 1890 auf 17 298 im Jahre 1891 und von da auf 35 000 im folgenden Jahre. Von diesen waren 13 762 Schinken und 11 445 Speckseiten. Nicht alles Fleisch, welches im Trichinenschauamte untersucht wird, gelangt auf dem Düsseldorfer Markte zum Verkaufe; wieviel nach außerhalb geht, läßt sich nicht feststellen; doch dürfte es annähernd richtig sein, daß im Jahre 1892 rund 8000 Schinken und ebenso viele Speckseiten amerikanischen Ursprungs in Düsseldorf konsumiert worden sind. Am meisten sind an diesem Konsum die arbeitenden Kreise beteiligt, weil sie die fetten Waren lieben und sich für eine größere Billigkeit des Preises mit geringerer Qualität begnügen. Der einheimische Speck kostet gegenwärtig 85 bis 88 Pfennige pro Pfund, der amerikanische etwa 55 bis 60. Wesentlich gemildert wird die Gefahr amerikanischer Konkurrenz dadurch, daß der Speckkonsum der Arbeiter ein überaus großer ist [2], und daß die einheimische Ware wegen ihrer besseren Qualität von vielen der fremdländischen vorgezogen wird. Für die Metzger freilich, deren Kundenkreis sich nicht aus der Arbeiterschaft rekrutiert, ist die ohnehin schon für sie bestehende Schwierigkeit des Speckabsatzes durch die amerikanische Einfuhr vielfach gewachsen. Das Publikum der mittleren und wohlhabenderen Klassen neigt dem Konsume fetter Waren nur in geringem Maße zu. Meist sucht man

---

[1] Die Bedeutung dieser Schwankungen wird dadurch erhöht, daß der Sommer kostspielige Kühlapparate erforderlich macht und trotz dieser häufig noch vieles Fleisch verdirbt. Im Sommer sind daher durchweg weniger Gesellen beschäftigt als im Winter. Auch die Lohnschlächter sind im Sommer oft genug außer Verdienst gesetzt, während der stärkere Absatz des Winters ihnen um so mehr Arbeit bringt

[2] Über den Konsum des Specks in der industriellen Arbeiterschaft giebt eine vom Verein zur Wahrung d. gem. wirtschaftl. Interessen in Rheinl. u. Westf. im Jahre 1883 unternommene Umfrage interessante Auskunft. Zwei Beispiele seien erwähnt. Der Bochumer Gußstahlverein setzte an seine Arbeiter um:

1878/79 :	7367 kg amerik.,	5816 kg westf. Speck
1879/80 :	9542 " "	7806 " " "
1880/81 :	16550 " "	5910 " " "
1881/82 :	8206 " "	8638 " " "

Die Kruppsche Fabrik setzte ab an amerikanischem Speck von 1878—81 : 212536 kg.

Digitized by Google

sich einigermaßen dadurch zu helfen, daß man den Speck in stärkerem Maße zur Wurstfabrikation verwendet; auch werden vielfach größere Quantitäten an Metzger in Essen, Elberfeld und sonstigen Städten geschickt, in denen eine größere Arbeiterschaft wohnt, und infolgedessen eine stärkere Nachfrage nach Speck herrscht. Dennoch findet man, daß in vielen Metzgereien der Speck seit mehreren Monaten, bei einigen sogar seit sechs bis acht, aufgehäuft daliegt, sodaß der Metzger gezwungen ist, ihn schließlich à tout prix loszuschlagen.

Diese Übelstände haben sich jedoch bereits durch die Preissteigerung des amerikanischen Fleisches nicht unerheblich vermindert. Die Einfuhr betrug im vergangenen Jahre nur 1110 Speckseiten, also nur einen kleinen Bruchteil der Einfuhr des Jahres 1892, und es scheint, daß sie bald aufhören wird, für die einheimischen Metzger schädigend zu sein.

Amerikanisches Rindfleisch (Büchsenfleisch) kommt in Düsseldorf bedeutend weniger vor als Schweinefleisch. Der ziemlich geringfügige Konsum sinkt von Jahr zu Jahr. Eine besondere Gefahr für die Metzger läßt sich in dieser Konkurrenz nicht erkennen.

Alle die erwähnten Schwankungen und Stockungen, wie sie durch die steigenden Preise, den Wechsel der Jahreszeiten, die Konkurrenz des Auslandes herbeigeführt werden, bilden die Ursache vieler Mißstände und ganz besonders einer häufigen Notlage der kleinen Meister. Sie sind nicht in der Lage, auch einmal eine Zeitlang ohne Gewinn oder gar mit Verlust zu arbeiten; wenn heute nichts eingenommen wird, dann ist morgen nichts in der Kasse; es fehlt ein ausreichendes Kapital, welches über Stockungen hinweghilft. Nicht weniger als 12—15 Meister haben ihren Geschäftsbetrieb in diesem Sommer einstellen müssen, und diese Zahl wächst von Monat zu Monat an; sie sind zum großen Teile tüchtige und strebsame Meister, die bei normalem Geschäftsgange leicht hätten bestehen können.

Die Steigerung der Viehpreise aber läßt sich am wenigsten vom kleinen Meister durch Erhöhung der Detailpreise ausgleichen. Denn seine Absatzkreise beschränken sich ausschließlich auf die minder begüterten Klassen, während die wohlhabenderen die glänzenderen Läden und die bessere Bedienung der größeren Schlächter vorziehen. Weit eher aber wird sich der Arbeiter entschließen, ein kleineres Stück Speck in seine Erbsensuppe zu thun oder die Wurst, die er sonst zum Frühstück aufs Brot bekommt, wegzulassen, als seinen Bedarf an Brot, Gemüse oder Kleidung einzuschränken. Jede Minderung des Verdienstes, jede Teuerung eines wichtigen Lebensbedürf-

Digitized by Google

nisses wirkt auf den Fleischkonsum, und eine Erhöhung der Brotpreise drückt weit weniger den Konsum des Brotes als den des Fleisches.[1]

Ist aber der Fleischkonsum in den minder begüterten Volksklassen so wenig stabil, dann kann der kleine Metzger nicht ohne empfindlichen Schaden die Preise erhöhen. Er ist vielmehr, wenn er sich seinen Kundenkreis erhalten will, gezwungen, unter Umständen ohne Gewinn, ja sogar mit Verlust zu arbeiten, um sich vielleicht später, wenn der Viehpreis sinkt, zu entschädigen.

Am empfindlichsten wird von allen Preisschwankungen der Rindsmetzger getroffen. Weil seine Betriebskosten und Arbeitsleistungen weit geringer sind, stehen seine Detailpreise weniger über den Viehpreisen, als dies bei den Schweinemetzgern der Fall ist. Daher wird der Schweinemetzger weniger in die Gefahr kommen, mit direktem Verluste zu arbeiten als der Rindsmetzger. Namentlich in der gegenwärtigen Krisis ist der Verlust, den die meisten Rindsmetzger erleiden, unverhältnismäßig groß.

In der größeren Widerstandsfähigkeit gegen solche Krisen und Stockungen besteht der bedeutendste und wertvollste Vorteil des größeren, kapitalkräftigen Meisters vor seinem weniger günstig gestellten Konkurrenten.

Vielfach suchen sich kleinere Meister durch einen billigeren Einkauf widerstandsfähiger zu machen. Der Schlachthausbericht für 1893 weist nach, daß die 6 größten Rindsschlächtereien 17 % des gesamten Ochsenfleischkonsums, 15 % des gesamten Kalbfleisch-, ebensoviel des gesamten

---

[1] Lehrreich ist in dieser Beziehung ein Blick auf die Lebenshaltung des kleinen Mannes. Stets sieht man, daß der Konsum des Brotes nicht allein in den verschiedenen Zeiten sondern auch bei den verschiedensten Personen bei weitem gleichmäßiger ist, als der des Fleisches. So verhält sich in folgenden (von M. May, Zehn Arbeiterbudgets) mitgeteilten Arbeiterbudgets der Fleisch- und Brotkonsum in folgender Weise:

Größe der Familie.		Lohn.	Ausgaben innerhalb 2 Wochen pro Kopf* für Brot:	für Fleisch:
Mann, Frau u. 2 Kinder	1)	4,66 Mk.	2,59 Mk.	1,30 Mk.
	2)	3,28 "	2,33 "	1,17 "
	3)	3,10 "	2,50 "	1,19 "
Frau mit 3 Kindern	4)	3,10 "	2,40 "	0,00 "
Mann, Frau u. 3 Kinder	5)	4,42 "	2,26 "	0,56 "
Mann, Frau u. 4 Kinder	6)	4,56 "	1,40 "	1,25 "
	7)	3,98 "	2,15 "	0,88 "
Mann, Frau u. 5 Kinder	8)	4,17 "	2,17 "	0,44 "
	9)	3,50 "	1,98 "	0,67 "

* 2 Kinder sind einem Erwachsenen gleichgesetzt.

Digitized by Google

Hammelfleisch-, nur 3 % des gesamten Rind- und Kuhfleischkonsums gedeckt haben. Die übrigen ca. 110 Betriebe schlachteten in jenem Jahre etwa 3300 Ochsen, dagegen 10 000 Kühe und Rinder, die 6 größeren 700 Ochsen, und nur 300 Kühe und Rinder. Je kleiner der Betrieb ist, um so weniger Ochsen, um so mehr Kühe und Rinder werden geschlachtet. Die Preise für Ochsen stehen meist 6—10 % höher als die für Rinder und Kühe[1]; der kleine Metzger kann also billiger verkaufen und sucht dadurch den Absatz zu beleben. Je höher die Viehpreise steigen, um so weniger wird in den kleinen Betrieben Ochsenfleisch produziert.

Auch blüht in kritischen Zeiten die Einfuhr auswärtigen, minderwertigen Fleisches in starkem Maße. Seitdem durch Polizeiverordnungen die auswärtige Einfuhr Beschränkungen erfahren hat, vollzieht sie sich zum großen Teile auf dem Wege des Schmuggels, der durch den Mangel einer durchgreifenden und eingehenden Kontrolle sehr begünstigt wird. Weit ist die Klage verbreitet, daß namentlich das Fleisch gefallener oder notgeschlachteter Tiere aufgekauft und in die Stadt gebracht wird. Selbst in dem Falle, daß dem amtlichen Beschauer das Fleisch vorgelegt wird, kann es nur dann zurückgewiesen werden, wenn es gesundheitsgefährlich und nicht bloß minderwertig ist, und auch die Gesundheitsgefährlichkeit läßt sich an ausgeschlachtetem Fleische nicht immer mit Sicherheit erkennen. Da das Vieh den Metzgern zu billigem Preise überlassen wird, so rentiert sich dieses Verfahren namentlich zur Zeit hoher Viehpreise, und es wird daher gerade in letzter Zeit nicht selten zur Anwendung gebracht.

Dieselbe Schwierigkeit, die den Bestand kleiner Geschäfte so sehr gefährdet, macht dem Gesellen den Übergang zum Meistertum so schwer. Trotz des großen Wachstums der Bevölkerung ist, wie bereits erwähnt, die Zahl der Metzger kaum merklich gewachsen. Es ist dies darauf zurückzuführen, daß die Schwierigkeit erfolgreicher Geschäftsbegründung für die Gesellen sich erheblich vermehrt hat. Viele Gesellen werden unter den heutigen Verhältnissen nicht mehr dazu kommen, selbständige Meister zu werden, zumal die Einsicht und die Sparsamkeit sich keineswegs mit dem steigenden Drucke der Lage vergrößert hat. Unter solchen Umständen ist es erklärlich, daß eine große Zahl beschäftigungsloser Gesellen alljährlich in die Arbeiterschaft der Großindustrie abfließt oder gar in die Zahl proletarischer Landstreicher, Bettler, Gauner und Zuhälter.

Nicht viel anders ist das Los der zurückgegangenen Meister. Wieder

[1] Kühe kosten pro 50 kg Schlachtgewicht 65—66 Mk.; Ochsen 70—72 Mk. Das fertige Kuhfleisch 1,45 Mk., Ochsenfleisch 1,55 Mk. pro Kilogramm.

Digitized by Google

als Gesellen einzutreten, das ist nur den jüngeren unverheirateten Männern möglich; während für die anderen kaum etwas anderes übrig bleibt, als in der Fabrik Arbeit und Verdienst zu suchen.

VI.

Bezüglich der Absatzformen und der Preise ist zwischen dem Groß- und Detailverkauf zu unterscheiden; der Verkauf an Großkonsumenten geschieht meist auf Grund von Verträgen oder auch im Wege der Submission, der Kleinverkauf dagegen ausschließlich auf besondere Bestellung oder im Laden. Die Preise des Kleinverkaufs sind weitaus höher und sowohl bei den verschiedenen Meistern als auch zu den verschiedenen Zeiten gleichmäßiger als die des Großhandels. Den Kleinkonsumenten gegenüber bilden namentlich die Schweinemetzger einen festgeschlossenen Ring, dessen Aufrechterhaltung um so leichter ist, je weniger die kleinen Meister wegen ihrer gedrückten Lage, ihrer höheren Produktionskosten, ihrer ungünstigeren Stellung bei Einkauf und Absatz und in erster Linie des geringeren Rufes ihrer Waren imstande sind, die Preise der großen zu unterbieten.

Auch erleichtert die örtliche Lage des Geschäfts, die jedem Meister eine Art von Monopol für einen bestimmten Distrikt verschafft, eine einheitliche Festsetzung der Preise. Weniger kommen solche Ringbildungen bei den Rinds- und Hammelmetzgern in Frage, weil hier die verschiedenen Metzger hinsichtlich der Güte ihrer Waren ziemlich gleich stehen. Zudem hat sich bereits eine weitgehende Konzentration des Absatzes auf dem Markte herausgebildet. Hier stehen im ganzen etwa 25—30 Meister, deren Umsatz zum großen Teil ein recht lebhafter ist. Die Hausfrau, die täglich auf dem Markte verkehrt, um Gemüse, Früchte u. s. w. einzukaufen, kauft dort auch gerne ihren Bedarf an Fleisch ein; besonders da die Preise wegen der geringen Höhe des Standgeldes und der lebhafteren Konkurrenz etwas billiger zu sein pflegen, als im Laden. Auch Schweinemetzger sind auf dem Markte vertreten; doch beeinflußt dieses die Preisbildung nicht; es bestimmt sich eben hier die Größe des Absatzes in erster Linie nach dem Rufe der Waren.

Betrachten wir die Preise etwas näher, so finden wir die Differenz zwischen Viehpreis und Detailpreis bei den Schweinemetzgern erheblich größer als bei den Rindsmetzgern.

Folgende Tabelle giebt dies Verhältnis mit annähernder Richtigkeit wieder:

Digitized by Google

Rind von 250 kg Schlachtgewicht.
Preis des Viehs: 340 Mk.

Detailpreise:	180 kg	Fleisch	à 1,50 Mk.	=	270,— Mk.
	10 =	=	à 2,00 =	=	20,— =
	8 =	Filet	à 2,60 =	=	20,80 =
	10 =	Nierenfett	à 1,10 =	=	11,— =
	40 =	Fett	à 0,80 =	=	32,— =
		Haut ꝛc.		=	30,— =
				Summa	383,80 Mk.

Schwein von 90 kg Schlachtgewicht.
Viehpreis: 110 Mk.

Detailpreise:	20 kg	Speck	à 1,76 Mk.	=	35,20 Mk.
	23 =	Schinken	à 2,50 =	=	57,50 =
	5 =	Schmalz	à 1,70 =	=	8,50 =
	5 =	Kopf ꝛc.	à 1,00 =	=	5,— =
	12 =	Kotelettes	à 1,76 =	=	21,12 =
	20 =	Schulter	à 1,76 =	=	35,20 =
	5 =	Leber ꝛc.	à 1,— =	=	5,— =
				Summa	167,52 Mk.

Daraus ergiebt sich für den Rindsmetzger eine Einnahme von 44 Mk., für den Schweinemetzger eine solche von 57 Mk. Hierbei sind jedoch die Betriebskosten nicht in Rechnung gezogen. Diese sind für den Schweinemetzger erheblich höher als für den Rindsmetzger, im Kleinbetriebe verhältnismäßig höher als in der größeren Schlächterei; außerdem vermindert die häufig auftretende Ungleichmäßigkeit im Abgange der einzelnen Artikel stellenweise sehr beträchtlich den Gewinn des Schweinemetzgers. Hauptsächlich aber geht ein großer Teil des Gewinnes durch die maßlose und gänzlich ungeregelte Kleinborgwirtschaft verloren.

Wesentlich anders ist der Absatz an die Großkonsumenten geartet. Hier herrscht der Kampf der Konkurrenz mit allen seinen Härten. Der Gastwirt oder Hotelbesitzer, der täglich mehr gebraucht, als eine Familie im ganzen Jahr, erhält seine Ware zu einem Preise, der oft kaum zwei Drittel des gewöhnlichen Detailpreises beträgt. Namentlich groß ist die Differenz in Zeiten billiger Viehpreise, in denen der Kleinkonsument nicht viel weniger zahlt als sonst, während dem Großkonsumenten gegenüber die Konkurrenz den Preis herabdrückt. In der Regel erhält der Großkonsument auch bessere Ware. Nur ungern schneidet der Metzger von größeren, zusammenhängenden Stücken, wie z. B. Keule oder Filet, kleine Quantitäten für den Klein-

Digitized by Google

konsumenten ab, sondern er verkauft sie meist im Stücke, während jener sich mit den abfallenden und unzusammenhängenden Teilen begnügen muß.

Diese wilde Jagd hinter den Gastwirten und Hotelbesitzern her hat ein Kreditunwesen heraufbeschworen, wie es schädlicher nicht gedacht werden kann. Infolge der großen Verschiebungen des Verkehrs, welche die neue Bahnhofsanlage im Gefolge hatte, hat sich ein hochgradiges Spekulationsfieber entwickelt und zur Gründung einer ungezählten Menge neuer Prachthotels und Restaurants Anlaß gegeben. Trotzdem sich die Anzeichen des nahen Krachs bereits fühlbar machen, und allgemein die Überzeugung herrscht, daß man es nicht immer mit soliden Unternehmungen zu thun hat, gewähren die Metzger vielfach hohen, fast schrankenlosen Kredit. Über Jahresfrist hinaus bleiben oft die Zahlungen aus, trotzdem die Bestellungen mit gewohnter Pünktlichkeit einlaufen, bis endlich das Unternehmen zusammenbricht, und der Meister mit einer oft mehrere Tausende übersteigenden Forderung das Nachsehen hat.

Kaum weniger gefährlich als diese Kreditwirtschaft ist das Submissionswesen. Hauptsächlich pflegen Kranken-, Irren-, Verpflegungshäuser, Militärkantinen und sonstige staatlichen und kommunalen Anstalten auf diesem Wege große Lieferungen auszuschreiben. Die Frist läuft in der Regel auf ein Jahr. Wie aber soll der Meister wissen, zu welchem Preise er das ganze Jahr hindurch wird liefern können? Das Schwanken der Viehpreise läßt sich nie mit Sicherheit voraussehen. Steigt nun der Viehpreis einigermaßen andauernd in die Höhe, so ergiebt sich gleich für den Metzger ein beträchtlicher Schaden, der um so größer ist, je weniger der geforderte Preis und je mehr die Quantität der Lieferung beträgt. Meist ist zudem dieser Preis so niedrig, daß er nur wenig über den normalen Viehpreis hinausgeht, und bei der geringsten Steigerung desselben hinter den Selbstkosten zurückbleibt. Nicht selten haben solche Einbußen den Ruin des Metzgers zur Folge gehabt; und es ist zu befürchten, daß die anhaltende Steigerung der Viehpreise sich auch in diesem Jahre als besonders gefährlich nach dieser Richtung hin erweisen wird. Zum mindesten muß gefordert werden, daß die Submissionsfrist auf einen oder wenige Monate verkürzt und die Lieferung verteilt werde; so wie das Submissionswesen jetzt besteht, ist es für die Metzger ein Spekulationsgeschäft schlimmster und gefährlichster Art, bei welchem der Meister oft seine ganze gewerbliche Existenz auf das Spiel setzt.

VII.

In manchen Beziehungen hat die genossenschaftliche Organisation der Metzger in die gewerbliche und sociale Lage dieses Handwerks

Digitized by Google

fördernd eingegriffen. Eine Organisation ist für das Metzgergewerbe namentlich wegen seiner mannigfachen, durch die Errichtung des öffentlichen Schlachthauses geschaffenen Beziehungen zu staatlichen und kommunalen Behörden ein dringendes Erfordernis. Im Jahre 1883 kam die Düsseldorfer Metzgerinnung zu stande, welche, wie es in den Statuten heißt, nach außen hin die Interessen und die Ehre des Standes, nach innen die Förderung eines gedeihlichen gewerblichen Verhältnisses zwischen Meister und Gesellen, Nachweisung von Gesellenarbeit, Unterstützung durchreisender Gesellen, die Ausbildung der Lehrlinge, die Errichtung von Hilfskassen anstreben soll.

Zur Regelung des Lehrlingswesens wird bestimmt, daß kein Meister einen Lehrling beschäftigen darf, der schon bei einem anderen Meister gearbeitet und seine Lehre böswillig verlassen hat. Jeder Meister hat dafür zu sorgen, daß der Lehrling die Fortbildungsschule regelmäßig besucht, und verfällt im Fall der Versäumnis, einerlei ob diese durch die Schuld des Lehrlings oder die des Meisters verursacht worden ist, in eine Strafe von 1 Mk. Nach Beendigung der Lehre hat sich der Lehrling einer Prüfung zu unterziehen, die den Grad seiner handwerkstechnischen Ausbildung konstatiert.

Auf das Gesellenwesen übt namentlich das „Sprechmeisteramt" eine segensreiche Wirkung aus. Der Sprechmeister weist dem Gesellen Arbeit nach und gewährt ihm im Falle der Arbeitslosigkeit eine Unterstützung von 75 Pf. pro Tag, die der Geselle drei Monate lang beziehen kann. Das Verhältnis zum Meister wird durch einen Gesellenausschuß und durch ein Schiedsgericht, in welchem Meister und Gesellen Sitz und Stimme haben, geregelt. Die Innung hat außerdem eine Krankenkasse für Gehilfen angelegt, die nur $^2/_3$ (1,25 % des Lohnes) der Beiträge erfordert, die von der Ortskrankenkasse erhoben werden. Dies liegt einmal an ihrer billigen Verwaltung; nicht zum wenigsten aber auch an dem bereits hervorgehobenen guten Gesundheitszustande der Gesellen.

Die genossenschaftliche Organisation ist jedoch hierbei nicht stehen geblieben. Unter den Rindsmetzgern sind zwei Absatzgenossenschaften, die „Häutevereinigung" und die „Blutvereinigung", unter den Schweinemetzgern eine Rohstoffgenossenschaft zum Ankauf des Salzes aus dem Schoße der Innung emporgewachsen. Letztere hat geringere Bedeutung, weil der Ankauf des Salzes keine beträchtlichen Kosten verursacht; aber sie erspart einem mittleren Betriebe immerhin eine Summe von etwa 30 Mk. jährlich, und dies rechtfertigt ihre Existenz hinlänglich.

Wesentlich höher steht die Bedeutung der Häute- und Blutvereinigung. Mit dem Verkaufe der Rinderhäute haben die Metzger stets viele Schwierigkeiten gehabt. Wegen ihrer Unkenntnis über die Verhältnisse der Lederindustrie

Digitized by Google

und die Konjunkturen des Ledermarktes fehlte ihnen die Sicherheit des Absatzes und die Möglichkeit, den Häutehändlern gegenüber den Preis zu bestimmen. Der Zwischenhändler hatte es leicht in der Hand, zu ungebührlich billigem Preise einzukaufen. Diese Lage der Dinge gab die Anregung zu genossenschaftlicher Gründung. Die Konzentration des Häutevertriebs aus den Händen der Metzger in die Hand eines geschäftlich gebildeten Verwalters hat die Zwischenhändler völlig entbehrlich gemacht und die Preise der Fabrikate für die Metzger erhöht. Nicht zu festem Preise geschieht der Verkauf, sondern, wie dies für eine Genossenschaft am zweckmäßigsten ist, im Wege der Auktion, welche die beste Gewähr gegen Stockungen und Unsicherheiten des Geschäftsganges bietet und die Schwierigkeit der Preisfeststellung beseitigt. Nicht allein aus allen Gegenden des Deutschen Reiches, namentlich aus Rheinland und Westfalen, sondern auch aus dem Auslande finden sich die Lederindustriellen zu den großen Auktionen, die alle sechs Wochen abgehalten werden, ein, und dies beweist, wenn es überhaupt bewiesen zu werden brauchte, daß auch ihnen diese Einrichtung willkommen ist.

Die Preise, welche für die Häute erzielt werden, haben allerdings keinen Fortschritt, sondern eher einen Rückschritt gemacht; allein dies ist auf die Lage der Lederindustrie zurückzuführen; im Verhältnisse zu anderen Städten aber stehen sich die Düsseldorfer Meister bedeutend besser. Und diese Vorteile sind so erheblich, daß die Anlagekosten des Verwaltungshauses im Betrage von 7500 Mk., das Gehalt des Verwalters (= 2500 Mk.), die Löhne der drei Arbeiter (= 3000 Mk.) mit Leichtigkeit gedeckt werden können. Die Preise, die auf den letzten Auktionen erzielt wurden, betrugen für:[1]

rote Ochsenhäute über 100 Pfd. : 35—38½ Pf. pro Pfd.
= = von 80—100 Pfd. : 29½—32½ Pf. pro Pfd.
= = = 70—80 = : 25½ Pf. pro Pfd.
schwarze und schwarzbunte : 24—27 Pf. pro Pfd.
Kuhhäute : 22½—26 Pf. pro Pfd.
Stierhäute : 19½—21 = = =
Kalbfelle : trockene 3,20 Mk. pro Stück, gesalzene 28½—34 Pf. pro Pfd.
Schaffelle : 1,30 Mk.
geschorene Blößen : 0,95 Mk. } pro Stück.

Ähnliche Zwecke verfolgt die „Blutvereinigung". Sie ist nicht in solcher Weise organisiert wie die Häutevereinigung. Der Betrieb ist formloser, weil er sich zum weitaus größten Teil unter den Metzgern der verschiedenen Gattungen selbst abspielt. Das Rindsblut wird nämlich von den Schweine-

[1] Preisstand vom 13. August 1894.

Digitized by Google

metzgern viel zur Blutwurstfabrikation begehrt. Der Rindsmetzger liefert das gewonnene Blut an den Vorsteher der Vereinigung ab, von diesem beziehen es die Schweinemetzger zu einem Preise, der gegenwärtig 1,50 Mk. pro Eimer beträgt und sich leicht durch den täglichen Verkehr der Meister im Schlachthause regelt. Der jährliche Umsatz des Rinderblutes beläuft sich auf $^3/_4$—1 Million Mark; der Reingewinn reicht beinahe hin, die Schlachtgebühren der Rindsmetzger zu decken.

In diesen Absatzgenossenschaften machen sich bereits die Ansätze eines genossenschaftlichen Kreditinstituts bemerkbar. Dem Meister, der ein gewisses Quantum von Häuten oder Blut abgeliefert hat, wird von dem Vorsteher gern ein gewisser Betrag des Wertes dieser Waren vorgeschossen. Ein rechtlicher Anspruch auf diese Vorschüsse besteht nicht; sie sind lediglich auf dem Wege der Gewohnheit entstanden. Es wäre wünschenswert, wenn sich auf dieser Grundlage eine rechtlich organisierte Vorschuß- und Kreditgenossenschaft herausbildete. Durch solche Kreditgenossenschaften wäre es vielleicht möglich, die Widerstandslosigkeit der kleinen Meister gegen Stockungen und Krisen zu beseitigen oder sie doch wenigstens erheblich zu vermindern. Da in dieser Widerstandslosigkeit das sociale Elend und die Notlage der kleinen Meister begründet liegt, so ist es dringend erforderlich, daß hier fördernd eingegriffen werde, daß der kleine Meister kapitalkräftiger gemacht und dem Gesellen die Möglichkeit, selbst Meister zu werden, erleichtert werde. Wenn sich die gegenwärtigen Zustände in der eingeschlagenen Richtung fortentwickeln, so ist zu befürchten, daß namentlich in der Rindsschlächterei noch mancher Geselle die Hoffnung auf ein späteres selbständiges Meistertum wird aufgeben müssen, und das wäre nicht allein in socialer, sondern auch in ethischer Beziehung tief zu beklagen.

Digitized by Google

X.

Die Lage des Kleingewerbes in der Kölner Schreinerei.

Von

Dr. Franz von Schönebeck.

1. Bezug der auf dem Kölner Markte verkauften Schreinerartikel.

Die auf dem Kölner Markte zum Vertriebe gelangenden Gegenstände des Schreinergewerbes teilen sich in Modelle, Möbel und Bauschreinerartikel. Es mag hierselbst etwa 10 Meister geben — einige haben auch wohl einen Gesellen —, die lediglich Modelle herstellen, selbstverständlich auf Bestellung und nach Zeichnung.

Diese Modellschreiner haben von auswärtiger Konkurrenz oder einheimischen Großbetrieben nicht zu leiden; sie gehören nur technisch, nicht aber wirtschaftlich zu den Schreinern; sie scheiden daher als unwesentlich für die vorliegende Betrachtung aus.

Die Möbel des hiesigen Marktes sind, wenn von den wenigen, direkt aus dem Auslande bezogenen, vorwiegend japanischen und englischen Möbeln abgesehen wird, zunächst zweifach zu teilen: fournierte Möbel, auch „polierte" genannt und tannene Möbel, die man auch als „weiße" oder „angestrichene" Möbel bezeichnet. Erstere scheiden sich wieder in die besseren, solide und genau gearbeiteten fournierten Möbel und in die gewöhnlichen, weniger soliden fournierten, hier technisch „Berliner Möbel" genannten.

Die besseren fournierten Möbel, die hier zum Vertriebe gelangen, namentlich die feineren und reicher gearbeiteten — und diese bilden unter den soliden fournierten Möbeln des hiesigen Marktes die überwiegende Mehrzahl — stammen zum größeren Teile von auswärts. Große Fa-

Digitized by Google

briken in solchen Möbeln, die in Mainz, in Stuttgart, Karlsruhe, Hannover und in Berlin bestehen, haben teils Niederlagen und Vertreter in Köln — so eine Fabrik in Hannover und eine solche in Mainz, — teils setzen sie, wie die Fabriken in den übrigen genannten Städten, ihre Waren an Zwischenhändler ab, die hier große Magazine und Läden haben. Diese Möbel sind sämtlich in Qualität wie Stil und Ausstattung gleich gut. Die kleinere Hälfte dieser besseren, solideren Möbel des hiesigen Marktes, namentlich die der Zahl nach sehr geringen einfachen aber exakt gearbeiteten Möbel, werden am Orte selbst hergestellt: zum größeren Teile — namentlich die feineren und reicheren — wieder von einem Großbetriebe. Es ist das die größte Kölner Möbelfabrik überhaupt, welche (neben Bauschreinerartikeln) nur Möbel erster Qualität liefert, für den Weltmarkt arbeitet und Weltruf hat. Ein kleinerer Teil entstammt den Werkstätten hiesiger selbständiger Schreinermeister, die solche Möbel auf Bestellung und je nach ihrer Fähigkeit mehr oder weniger kunstvoll anfertigen. Auch eine zweite hiesige Möbelfabrik stellt neben den tannenen Möbeln, die sie als Specialität und hauptsächlich fabriziert, solide aber einfache fournierte Möbel her.

Der Unterschied der sogenannten „Berliner Möbel" von den vorhin besprochenen liegt hauptsächlich in der größeren Schematisierung in Stil und Ausführung, sowie in der geringeren Solidität. Derartige Möbel kommen hierher, wie der Name sagt, vorwiegend aus Berlin, indessen auch aus den erwähnten Städten Süddeutschlands. Ein Berliner Großbetrieb hat hier etwa seit einem Jahre eine direkte, sehr umfangreiche Niederlage; andere Betriebe liefern an die oben schon charakterisierten Magazine, die stets derartige Möbel, eventuell neben den besseren, führen. Nur selten werden „Berliner Möbel" einzeln hier hergestellt.

Die tannenen, d. h. nicht fournierten und polierten, die „angestrichenen" Möbel endlich stammen fast sämtlich aus hiesigen Betrieben. Sie zerfallen wieder der Qualität nach in zwei Kategorien. Die besseren werden vorwiegend durch einen hiesigen Großbetrieb, die zweite, hierselbst bestehende Möbelfabrik, hergestellt, daneben aber auch von sämtlichen hiesigen selbständigen Meistern und, im Auftrage der besseren Magazine, durch Hausindustrielle. Die tannenen Möbel geringerer Qualität werden von einer ausgedehnten Hausindustrie (darunter zwei Großbetriebe) im Auftrage hiesiger Möbelgeschäfte angefertigt, welche hauptsächlich solche Möbel neben den einfachen fournierten und „Berliner Möbeln" führen.

Von den hierselbst zum Vertriebe gelangenden Gegenständen des Bauschreinergewerbes sind einige fast ganz an die Einfuhr von außen

Digitized by Google

verloren gegangen. So die Thüren (mit Ausnahme der Hausthüren), und die Parquetböden. Die ersteren werden in weit überwiegender Mehrzahl entweder direkt aus Schweden oder von Düsseldorfer und Opladener Firmen bezogen, die selbst wieder in Schweden kaufen. Die Parquetböden stammen aus Fabriken in Regensburg, Passau, Mainz, Stuttgart und werden durch hiesige Meister verlegt.

Hingegen werden die Hausthüren (der stets wechselnden Zeichnung wegen) und die Treppen überwiegend hierselbst angefertigt, die letzteren vielfach von ländlichen Meistern der Umgegend. Auch die Herstellung der Fußböden wird regelmäßig hiesigen Meistern (oder Gesellen) und zwar vielfach im Lohnwerk übertragen. Die übrigen Artikel der Bauschreinerei, in erster Linie die Fenster, stammen zu drei Viertel von auswärtigen Großbetrieben in Düsseldorf, Opladen, Oeynhausen, Wesel, Hannover, Karlsruhe, vor allem aber in Stuttgart. Die fremden Firmen haben hier Vertreter (Kaufleute, Architekten und Schreinermeister); zuweilen vertritt auch ein Agent mehrere Firmen. Nur wenige dieser Vertreter haben ein Lager; die meisten haben nur Muster. Ein Zwischenhandel in Artikeln der Bauschreinerei besteht am Orte nicht; nur eine große Mainzer Fabrik vertreibt hier schwedische Thüren. Sobald ein Neubau eben aus der Erde emporwächst, drängen sich die Vertreter an den Bauherrn heran, um die Lieferung zu erhalten. Das Einsetzen der von auswärts bezogenen Thüren und Fenster findet dann durch hiesige Meister, häufig aber auch durch beschäftigungslose Gesellen statt, die zu billigem Accordlohne hierzu massenweise zu haben sind.

Der Rest der nicht besonders aufgeführten Bauschreinerartikel, namentlich also der Fenster, — etwa ein Viertel der hier zum Verbrauch gelangenden — stammt von hiesigen Betrieben. Es bestehen in Köln sieben fabrikmäßige Großbetriebe mit Dampfmaschinen speciell für Bauschreinerei. Dazu kommt noch eine Fabrik, die neben Möbeln auch sämtliche Gegenstände der Bauschreinerei, beide nur in bester Art und Qualität, erzeugt. Ferner verfertigen die hiesigen selbständigen Schreinermeister durchgehends, neben Möbeln auch alle Arten von Bauschreinerartikeln jeder Qualität.

Allerdings bildet das über den Bezug dieser Artikel Gesagte und das angegebene Verhältnis des Bezuges von auswärts zur Herstellung hierselbst nur die Regel: einzelne größere hiesige Baugesellschaften, die oft auch mit auswärtigem Kapital arbeiten, beziehen alle Schreinerartikel fertig von außen, während wieder einzelne Bauherren hiesigen Fabriken und Meistern die ganze Einrichtung ihrer Neubauten übertragen, im letzterem Falle allerdings meist im Systeme der Gegenarbeit.

Digitized by Google

2. Die Betriebsformen.

Im Kölner Schreinergewerbe konkurrieren drei Betriebsformen, von denen aber die zweite nur in der Möbelschreinerei vorkommt: der handwerksmäßige Betrieb, die Hausindustrie in Verbindung mit oder besser in Abhängigkeit von den Möbelmagazinen, und der fabrikmäßige Großbetrieb. Genauere statistische Angaben fehlen über die Zahl und Art der Betriebe ebenso wie über ihren Umfang; das wenige, was vorhanden ist, läßt irgendwie sichere Schlüsse nicht zu.

Nach der Berufs- und Gewerbestatistik vom 5. Juni 1882 bestanden damals in der Kölner „Tischlerei" 490 Betriebe mit 1393 in denselben beschäftigten Personen. Die Tischlerei bildet mit den weiteren Unterabteilungen der „Anfertigung von Holzstiften und -Stäben" und der „Anfertigung von groben Holzwaren" die Klasse b, „Verfertigung glatter Holzwaren" der Gruppe XI „Industrie der Holz- und Schnitzstoffe." In dieser Klasse b bestanden nach der Berufsstatistik von 1882 in Köln: 507 Betriebe (mit 1493 beschäftigten Personen), darunter außer 4 Nebenbetrieben 216 Alleinbetriebe, welche der Inhaber ohne Gehilfen und Motoren ausübte und 287 Betriebe mit mehreren Inhabern oder mit Gehilfen oder mit Motoren. Unter diesen 287 Betrieben waren wieder 5, in denen nur mehrere Inhaber thätig waren, 262, welche 1—5 Gehilfen beschäftigten (in 102 Betrieben waren je 2, in 146: 3—5, in 14 über 5 Personen thätig) und 20, welche über 5 Gehilfen beschäftigten. Von den letzteren waren in 10 Betrieben: 6—10 Personen, in 9 Betrieben: 11—50 Personen und in einem Betriebe: 145 Personen beschäftigt. Unter den 5 Motorbetrieben beschäftigten 2: bis 5 und 3 über 5 Gehilfen. Allerdings gelten diese Zahlen für die ganze Klasse b der Gruppe XI; indessen wird diese Klasse, wie dargelegt, fast allein durch die Unterabteilung der „Tischlerei" gebildet.

Gegenwärtig mag es in Köln nach dem Adreßbuch für 1894 an 670 selbständige Schreinereibetriebe geben. Nach einer mir vorliegenden Nachweisung aus dem Jahre 1893 betrug damals die Zahl der selbständigen Schreinereibetriebe mit über 5 Gehilfen: 25, mit über 10 Gehilfen: 10; sonach wäre eine Abnahme der größeren Betriebe im Verhältnisse zu der steigenden Zahl der Betriebe überhaupt zu konstatieren — eine Erscheinung, die sich durch die Etablierung vieler kleiner Schreinermeister infolge der Neustadtentwicklung erklärt. Ueber 50 Personen beschäftigte im Jahre 1893 wie 1882 nur ein Betrieb (1893: 184 Arbeiter). Hingegen hat die Zahl der Motorbetriebe, auch verhältnismäßig, ganz bedeutend zugenommen; sie

Digitized by Google

betrug 1893: 21 (gegenüber 5 im Jahre 1882), hierunter 12 mit Gasmotoren und 9 mit Dampfkraft. Diese Zunahme erklärt sich namentlich durch das Aufkommen der großen Bauschreinereifabriken in der Neustadt; denn von den 9 Dampfbetrieben gehören, soweit mir bekannt, nur 2 der Möbel-, die anderen 7 der Bauschreinerei an. 5 Betriebe mit Gasmotor haben nur bis 5, die übrigen 7 über 5 Gehilfen.

A. Der handwerksmäßige Betrieb.

Es giebt hierselbst nach dem Adreßbuche für 1894 etwa 650 selbständige Schreinermeister. Die Größe dieser Betriebe ist außerordentlich verschieden; andauernd über 10 Gesellen beschäftigen jedoch nur sehr wenige, etwa 6—7. Ihr gemeinsames Kennzeichen ist die Handwerksmäßigkeit des Betriebes: nie findet eine Arbeitsteilung in irgendwie erheblichem Umfange statt; die vereinzelte Anwendung eines Motors verändert nichts an dem Charakter des Betriebes. Der Meister arbeitet stets selbst mit; nebenher besorgt er die notwendigen kaufmännischen Arbeiten, wobei eine eigentliche Buchführung aber selten ist. Noch seltener ist dieselbe einer besonderen kaufmännischen Kraft übertragen und wenn einmal, dann ist es meist ein sonstwie beschäftigter Kaufmann, der in seinen Mußestunden dem Meister die Bücher beischreibt. Nur in einem größeren Handwerksbetriebe (soviel mir bekannt), welcher Ladeneinrichtungen als Specialität anfertigt, ist der Eigentümlichkeit dieser Artikel wegen ein besonderer Zeichner angestellt; im übrigen entwirft der Meister die Zeichnungen, so gut er es eben vermag, oder er läßt sich von selbständigen Zeichnern solche anfertigen. Feinere Schnitzarbeit erhält der Bildhauer ins Haus; auch Polsterarbeiten werden außerhalb der Werkstatt ausgeführt.

Was nun den Betrieb im einzelnen anbelangt, so findet zunächst der Bezug des Rohstoffes auf dreifache Weise statt: zum weitaus größten Teile kauft der Meister das Holz von hiesigen Holzhändlern, und zwar von deren Lager in Form von Brettern. Diese Holzhändler haben in den Nadelholzwäldern in Süddeutschland selbst Sägemühlen; Laubholz beziehen sie, schon an Ort und Stelle geschnitten, meist aus dem Spessart und aus Slavonien.

Sehr selten wird Holz direkt von auswärtigen Holzproduzenten gekauft; von fremden Händlern wird fast nur ausländisches teures Holz, in Blöcken, zu feineren Möbeln bezogen. Hinderlich ist hierbei die Unmöglichkeit des Aussuchens, die Feuchtigkeit des nicht gelagerten Holzes, die geringe Preisdifferenz bei kleineren Quantitäten, zumal bezüglich des Nadelholzes ein Ring zwischen den hiesigen und auswärtigen

Digitized by Google

Holzhändlern bestehen soll, und endlich die Verschuldung der Schreiner den Holzhändlern gegenüber, die auch die Bildung einer Rohstoffgenossenschaft hindert. Etwa 20% des hierselbst in Bau- und Möbelschreinerei zur Verwendung gelangenden Laubholzes, von welchem Quantum indessen der größte Teil auf die Fabriken entfällt, wird von dem Wanderlager der im Frühjahr und Herbst hier ankommenden Holzhändler gekauft. Diese kommen mit vielen Schiffsladungen Holz den Rhein hinab, stapeln dasselbe auf dem hiesigen Werft auf und benachrichtigen ihre Kunden. Der Preis wird fast nur mit Wechseln bezahlt; bei Kauf gegen bar giebt der hiesige Holzhändler 2% Skonto. Die Werkzeuge werden von hier bezogen, ebenso Zuthaten, wie Beschläge, Schlösser, Stifte, Schrauben; Leim liefern hiesige und Vertreter auswärtiger Firmen.

Als Typus des Betriebes eines mittleren Schreinermeisters, der sich mit einiger Aussicht auf Erfolg geschäftlich selbständig halten kann, ist der Betrieb eines Meisters, der mit 4 Gesellen arbeitet, anzunehmen. Der anfangende Meister bedarf für's erste Vierteljahr — denn so lange muß er wenigstens Kredit geben — an Kapital: 60 Mark an Miete für Werkstatt und Lager; für den Bauschreiner ist diese Summe etwas höher, da sein Lager größer sein muß; andererseits braucht aber sein Holz nicht so trocken und sein Lager deshalb nicht so gut zu sein; ferner an Wohnungsmiete (bei Frau und 2 Kindern) 75 Mark; für Werkzeuge 75 Mark pro Mann = 375 Mark. Der Verschleiß der letzteren beträgt etwa 3%. An Gesellenlohn sind pro Tag durchschnittlich 3,50 Mark zu rechnen, also bei 4 Gesellen pro Vierteljahr 1020 Mark; an Material: für 500 Mark Tannen- und für 600 Mark Eichenholz. Sehr oft wird mit kleinerem Lager angefangen oder gar bei der Bestellung erst jedesmal das Holz vom Holzhändler beschafft. In diesem Falle beeinträchtigt die Feuchtigkeit des Holzes die Qualität der Waren, und überdies entstehen unvermeidliche Verzögerungen, die gerade dem anfangenden Meister am meisten schaden. An Lebensunterhalt für sich und seine Familie braucht der Meister für ein Vierteljahr: 300 Mark, an Zubehör u. s. w. 100 Mark. Insgesamt ist also ein Anfangskapital von mindestens 3000 Mark erforderlich. Dieses bleibt im Geschäft, muß sich also entsprechend verzinsen.

Arbeitsmaschinen, die durch einen Motor getrieben werden, hat ein Meister von dem geschilderten Betriebsumfange nicht nötig und besitzt sie auch thatsächlich nur sehr selten; von größeren, selbständigen Meistern haben etwa 7 einen derartigen Maschinenbetrieb; zu Zeiten schwacher Bestellung rentiert derselbe sich eben nicht. Oft läßt auch die Größe und Einrichtung der Werkstatt, nicht selten das Festhalten an dem Alten und

Digitized by Google

das Mißtrauen gegen eine Neuerung die Einführung von Maschinen nicht zu. So giebt es hier einen Meister mit etwa 30 Gesellen, der keinerlei maschinelle Einrichtungen hat. Für einen Meister mit 4 Gesellen würde ein vierpferdiger Motor durchaus hinreichen; derselbe kostet etwa 3000 M., die dazu gehörigen Arbeitsmaschinen ungefähr 2000 M. Uebrigens ist eine Änderung des Betriebes mit der Einführung der Maschinen nicht verbunden. Dieselben ersparen dem Meister nur Arbeitskräfte und die sonst unumgängige Benutzung der Lohnschneiderei.

Den kleineren und mittleren Meistern kann das ebengenannte Institut der sogenannten Lohnschneiderei die Maschinen in zweckmäßiger Weise ersetzen. Es bestehen in Köln 4—5 Lohnschneidereien; eine derselben ist zugleich Bauschreinerei-, eine andere im Hauptbetriebe Möbelfabrik. Alle Artikel der Bau- und die einfachen der Möbelschreinerei werden in ihren Teilen dort bis auf das Zusammensetzen fertig zugeschnitten. Der Preis der Benutzung ist verschieden, durchschnittlich pro Stunde und Maschine 2 Mark; die Benutzung lohnt sich um so mehr, je größer die Quantität und je einfacher und gleichartiger die Artikel sind. Von Bedeutung ist noch die Nähe der Lage und die oft starke Frequenz der Lohnschneiderei, infolge deren der Meister gerade bei schleunigen Arbeiten oft zum Warten gezwungen wird.

Einzelne Teile der von ihnen angefertigten Gegenstände beziehen die Meister stets direkt von Zwischenhändlern oder auswärtigen Fabriken, wo dieselben als Specialität hergestellt werden: so alle Drechslerfachen, Tischstollen, Bettstollen, Konsolen, Schrankaufsätze, Verzierungsleisten. Die Meister können diese Teile selbst so billig nicht erzeugen.

In der Bau- wie Möbelschreinerei arbeiten die Gesellen teils im Tagelohn, teils im Accord, je nach der Art der zu produzierenden Gegenstände (bei größeren Mengen gleichartiger Erzeugnisse ist Accordarbeit besser) und nach der verschieden großen Geschicklichkeit der Gesellen. Der Tagelohn schwankt zwischen 2,50 und 4,50 Mark; durchschnittlich beträgt derselbe 3—4 Mark, der Verdienst im Accord ist durchgehends höher; er steigt bis auf 7 Mark. Vielfach wird pro Stunde bezahlt. Löhnung ist regelmäßig wöchentlich und zwar Samstags.

Gearbeitet wird fast stets ohne gegenseitige Kündigung. Die Arbeitszeit beträgt durchgehends $9^1/_2$ Stunden; bis 1883 betrug sie $10^1/_2$ Stunden. Ein damals auf socialdemokratische Agitation hin ausgebrochener Strike endigte durch Kompromiß, durch welches die angegebene Kürzung bewilligt wurde. Zum Zwecke der Arbeitsvermittlung hat die hiesige Innung ein Bureau, ebenso das sogenannte Gesellenhaus; außerdem dient hierzu der

Digitized by Google

Stadtanzeiger, dessen Leitung überdies täglich an den Anschlagtafeln ein Verzeichnis der offenen Stellen anschlagen läßt. Soeben ist auch ein von der städtischen Verwaltung ins Leben gerufenes und von ihr geleitetes Arbeitsnachweisbureau eröffnet worden.

In dem hiesigen katholischen Gesellenhause, einer Stiftung Kolpings, besteht eine Fachabteilung für Tischler, welche regelmäßige Zusammenkünfte mit belehrenden Vorträgen veranstaltet. Sonst finden sich hier keine genossenschaftlichen Verbindungen unter den Tischlergesellen, auch, soweit bekannt, socialdemokratischerseits nicht. Die überwiegende Mehrzahl der Tischlergesellen sind jedoch Socialdemokraten, was aber ihren Fleiß und ihre Tüchtigkeit nicht beeinflußt; die übrigen sind religiös. Die Gesellen leiden außerordentlich an ungenügender Vorbildung; dieses hat wieder seinen Grund in dem sehr im argen liegenden Lehrlingswesen. Die Lebenshaltung der Tischlergesellen ist eine gute, entsprechend den verhältnismäßig hohen Löhnen. Das Arbeitsangebot im Kölner Tischlergewerbe ist zur Zeit ein außerordentlich großes. namentlich infolge des durch den Bau der Neustadt veranlaßten kolossalen Zuzugs von auswärts. Der Besitzer einer Bauschreinereifabrik teilte mir mit, daß er im Sommer an einem Tage oft gegen 30 arbeitsuchende Gesellen habe abweisen müssen. Die Konkurrenz, die diese beschäftigungslosen Gesellen den Meistern durch selbständige Übernahme von Arbeiten bereiten, ist eine ebenso starke, wie für den Ruf der Tüchtigkeit der Handwerker gefährliche.

Im hiesigen Tischlergewerbe bestehen drei Formen des Lehrverhältnisses: 1. Dreijährige Lehrzeit, während deren der Lehrling Kost und Wohnung bei den Eltern hat. Der Lehrherr erhält hierbei kein Lehrgeld, sondern zahlt an den Lehrling durchgehends noch Lohn, für die Woche im ersten Jahre etwa 1 Mark, im zweiten Jahre 3 Mark, im dritten Jahre 6 Mark. Diese Form ist die häufigste. 2. Dreijährige Lehrzeit, während deren der Lehrherr dem Lehrling Kost und Wohnung giebt und Lehrgeld erhält; der Lehrling bekommt keine Löhnung. Dieses ist die seltene Ausnahme. 3. Vierjährige Lehrzeit; der Lehrherr erhält kein Lehrgeld, giebt aber dem Lehrling Kost und Wohnung, wofür dieser, der in den 3 ersten Jahren keine Löhnung erhält, im 4. Jahre gegen geringen Lohn arbeitet. Diese Form wird der zweiten vorgezogen, da den Eltern meist die Beköstigung des Lehrlings und die Zahlung des Lehrgeldes unmöglich oder unbequem ist. Es zeigt sich somit das deutliche Streben der Eltern, kein Lehrgeld zu zahlen und womöglich den Lehrling bald verdienen zu sehen. Hierbei ist die dritte Form die gefährlichste, da der ausgelernte Lehrling, der nun „ordentlich“ verdienen will, den Kontrakt oft bricht und

Digitized by Google

davon geht. Zur Sicherung gegen letzteres wird der Kontrakt durchgehends schriftlich geschlossen; natürlich ist aber dieses Sicherungsmittel fast stets wirkungslos.

Meist halten nur kleinere Meister Lehrlinge, da diese selbst stets mitarbeiten und keinen besonderen Gesellen zur Ausbildung des Lehrlings nötig haben, was sonst die Innung von ihren Mitgliedern fordert. Auch macht die Innung ihre Mitglieder für die Ausbildung der Lehrlinge verantwortlich; sie überwacht dieselbe und fordert ein Gesellenstück. Ferner müssen die Innungslehrlinge die Fortbildungsschulen meist zweimal wöchentlich besuchen; der Unterricht in diesen findet abends von 7—9 in den Elementarschulen statt und erstreckt sich auf die Elementarfächer und auf Zeichnen. Der weiteren Ausbildung dient die hiesige städtische Fachschule. Das Lehrlingswesen krankt vor allem an dem Streben der Eltern, möglichst wenig pekuniäre Opfer für die Lehrlinge zu bringen. Deshalb behalten sie ihre Söhne lieber in Kost und Wohnung bei sich, um kein Lehrgeld bezahlen zu müssen. Hierdurch wird eine regelrechte Zucht und Aufsicht des Meisters über den Lehrling unmöglich. Schädigend in dieser Hinsicht wirkt auch der Einfluß der socialdemokratischen Gesellen; daher die Klagen der Meister über unbotmäßiges Verhalten der Lehrlinge. Dieses und der namentlich bei vierjähriger Lehrzeit häufige Kontraktbruch, gegen den die selten benutzte Möglichkeit der zwangsweisen Rückführung nichts hilft, halten viele Meister ab, Lehrlinge zu halten. Die halbwegs ausgelernten Lehrlinge schädigen als untüchtige Gesellen das Handwerk aufs schwerste.

Vereine für Lehrlinge, d. h. für jugendliche Arbeiter, die denselben aber meist nur Erholung und wenig Belehrung bieten, sind seitens der katholischen und protestantischen Geistlichkeit am hiesigen Orte zahlreich ins Leben gerufen worden und erfreuen sich einer starken Beteiligung.

Von der Herstellung im handwerksmäßigen Betriebe ist kein Gegenstand der Bau- und Möbelschreinerei, der überhaupt dem hiesigen Gewerbebetriebe verblieben ist, und keine Qualitätslage ausgeschlossen, selbstverständlich soweit die Fähigkeit und Kapitalkraft des Meisters reicht. Weil nun den Meistern die hierzu erforderliche Ausbildung fehlt, werden die feineren Kunstmöbel durchgehends nicht, und weil es an dem erforderlichen Kapital mangelt, auch ganze Ausstattungen bei ihnen seltener bestellt. Etwa ein Fünftel der hiesigen Meister sind nur Möbelschreiner; im übrigen überwiegt zuweilen die Produktion von Möbeln und häufiger noch, infolge des Baues der Neustadt, diejenige von Bauschreinerartikeln. Ferner existieren verschiedene Specialbetriebe: in der Möbeltischlerei je einer für Laden-, für Apotheken- und für Herrenzimmereinrichtungen; in der Bautischlerei nament-

Digitized by Google

lich verschiedene Treppenbauereien. Diese Specialbetriebe sind meist Großbetriebe, einige mit Motoreinrichtung.

Nur bei größeren Bauschreinermeistern arbeiten zuweilen, aber selten, die einzelnen Gesellen durchgehends je einzelne Artikel im Accord; im übrigen besteht keine Arbeitsteilung. In der Bauschreinerei wird nur auf Bestellung gearbeitet, höchstens dann auf Vorrat, wenn tüchtige Gesellen trotz Mangel an Aufträgen nicht entlassen werden sollen. Läden existieren nicht.

In der Möbelschreinerei wird ebenfalls fast ausschließlich auf Bestellung und auf Vorrat nur dann gearbeitet, wenn der Meister einen Laden hat, was indessen verhältnismäßig sehr selten ist.

Eine eigentliche Saison existiert nicht, ebensowenig „tote Zeiten". In der Bauschreinerei ist die Winterarbeit etwas geringer; indessen werden viele Neubauten auch im Winter eingerichtet. In der Möbelbranche ist das letzte Quartal wegen der Weihnachtseinkäufe die beste, das erste Quartal aus gleichem Grunde die schlechteste Zeit.

Der Absatzkreis der Meister ist fast stets auf die hiesige Stadt und deren nähere Umgebung beschränkt. Wenn nach auswärts geliefert wird, so kommen meist persönliche Beziehungen des Meisters zu den Kunden (genauere Bekanntschaft — früherer Wohnsitz des Kunden in Köln) in Betracht.

Nur diejenigen Meister, welche Specialitäten liefern, arbeiten auch auf auswärtige Bestellungen hin. Der erwähnte Specialbetrieb für Ladeneinrichtungen liefert durch ganz Deutschland und zwar mehr außerhalb Kölns, als an Kunden des hiesigen Platzes. Fast stets wird nur an Privatkunden geliefert, ausnahmsweise an Magazine und nur gelegentlich bei starker Arbeitshäufung an Fabriken. Der Konsumentenkreis stuft sich ab nach der Art und Güte der Ware. Durchgängig stellt das mittlere Publikum die Hauptkundschaft der Meister dar; die Reicheren und Vornehmeren gehen lieber in die großen Magazine, wo sie die fertigen Möbel sehen und auswählen können; die untere Klasse kauft bereits durchgehends von einer hiesigen Fabrik und von den Magazinen, unter Umständen auch im Abzahlungsgeschäfte. Aber auch die sogenannten „besseren Bürger des Mittelstandes", der eigentliche Kundenkreis der Meister, kaufen fournierte Möbel schon überwiegend in den Magazinen. In der Bauschreinerei beziehen einige größere Baugesellschaften alles von auswärts; überdies macht sich hier das nicht unbedenkliche System der Gegenarbeit in außerordentlichem Maße geltend, welches auch in der Möbelschreinerei den Kundenkreis beeinflußt.

Digitized by Google

Der Barverkauf bildet bei den Meistern die seltene Ausnahme, der Kreditverkauf die Regel. Mindestens vierteljährige, oft aber auch ungleich längere Zahlungsfristen werden beansprucht und gewährt.

Das einzige Institut, welches hier dem Produktivkredit der Schreinermeister dient, ist die Kölner Gewerbebank, eine eingetragene Genossenschaft mit beschränkter Haftpflicht. Sie giebt Kredit nur an Mitglieder, d. h. Personen, die mindestens einen Stammanteil von 300 Mark übernommen und diesen bar eingezahlt haben. Überdies findet vorher eine Prüfung der Anwärter auf Tüchtigkeit und Zahlungsfähigkeit statt. Der Kredit ist gewöhnlich dreimal so hoch wie die Summe der übernommenen Anteile; er unterliegt aber dem Ermessen der Direktion. Die Benutzung ist ziemlich stark; aber nicht jeder Meister kann 300 Mark anzahlen. Sie geschieht dadurch, daß die Mitglieder Wechsel auf die Bank ziehen, die später einzulösen sind. Überdies diskontiert die Gewerbebank Wechsel mit geringerer Provision, als die anderen Banken.

B. Magazin- und Hausindustrie.

Die Benennung „Magazin" soll im folgenden stets, dem hiesigen Sprachgebrauche entsprechend, im Gegensatze zu der direkten Niederlage einer auswärtigen Fabrik, für das Etablissement eines Zwischenhändlers gebraucht werden. Der Inhaber eines solchen Magazins ist aber stets nicht nur Zwischenhändler, sondern er verbindet hiermit eine andere Thätigkeit: er ist zugleich Verleger, der nicht selbständige, sondern hausindustrielle Tischler beschäftigt. Diese Betriebsform ist die schärfste Konkurrentin der handwerksmäßigen Produktion in der Möbelbranche; in der Bauschreinerei kommt sie nicht vor. Aber der Inhaber eines Möbelmagazins ist nicht in gleichem Maße Zwischenhändler und Verleger, er ist bald mehr das eine, bald mehr das andere. Es kommt in dieser Beziehung darauf an, welche Möbel vorwiegend geführt werden: je mehr fournierte Möbel in einem Geschäfte vorherrschen und je besser dieselben sind, um so mehr überwiegt der Zwischenhandel; je mehr die tannenen Möbel vertreten sind, um so stärker herrscht die Verlagsthätigkeit vor. In solcher Weise stufen sich die Magazine ab von dem glänzenden Geschäfte des Großhändlers, der nur zur Vervollständigung seiner ausgedehnten Mustereinrichtungen neben den feinsten Kunstmöbeln noch einige solide tannene Küchenmöbel hält bis herab zu der „Handlung in alten und neuen Möbeln", in deren Schaufenster als Schmuckstück ein Berliner Schränkchen prangt. Magazine, welche solide, aber weniger stilvolle und künstlerisch ausgestattete, einfachere fournierte Möbel als Hauptgegenstand führen, sind verhältnismäßig selten; entweder

Digitized by Google

überwiegen die feineren Kunstmöbel oder aber die angestrichenen; doch sind letztere mit „Berliner Möbeln" in annähernd gleichem Umfange häufiger in demselben Geschäfte verbunden.

Im einzelnen mögen zunächst die Magazine in vorwiegend fournierten Möbeln besprochen werden.

Der Qualität der Waren entspricht die Einrichtung der Läden: Dieselben sind groß und glänzend, an den Hauptverkehrsstraßen gelegen, meist ein ganzes Gebäude einnehmend. In einer großen Zahl von Musterzimmern — oft mehreren Dutzend — sind die feinen Möbel geschmackvoll gruppiert; Leuchter, Draperien, Vasen, Büsten, Waffen vervollständigen die dem höchstentwickelten Geschmacke gerecht werdende Ausstattung dieser „Zimmer". Der Lage und Größe der Räume entsprechen die enormen Mietpreise, welche derartige Geschäfte zahlen. Fast stets sind neben den in Stil und Ausstattung besten Möbeln weniger solide oder mehr schematisierte, meist aus Berlin, vertreten, für den weniger geübten Laien im Gemenge oft schwer zu unterscheiden, für den geübteren Besucher sofort erkennbar. Der Inhaber dieser Geschäfte bezieht diese Möbel als Zwischenhändler vorwiegend aus Süddeutschland, hauptsächlich aus Stuttgart, daneben aus Mainz, Karlsruhe, Regensburg, Passau, auch aus Hannover, Düsseldorf, Opladen, Wesel und Berlin, aus letzterer Stadt allerdings hauptsächlich die sogenannten „Berliner Möbel". Etwa in einem halben Dutzend der hiesigen Magazine herrschen die besseren, meist süddeutschen Möbel vor, in den anderen mehr einfache, weniger solide und Berliner Möbel. Damit nimmt auch die Größe und Eleganz der Ausstellungen und die kostspielige Lage der Geschäfte ab. Die Qualität der in den ersten Geschäften geführten, meist süddeutschen Möbel ist die beste und ebenso die Ausstattung; ihnen gleich oder nahe kommen in beider Hinsicht die besten Berliner Möbel; dann aber geht's abwärts; jedoch werden die eigentlichen „Berliner Möbel" im technischen Sinne in den ersten Magazinen nicht geführt. Auf den Preis wirkt steigernd die Pracht der Ausstellungen und die kostspielige Geschäftslage, drückend aber die große Konkurrenz der anderen Magazine und der direkten Niederlagen. Glänzende Geschäfte machen daher diese Magazine heute durchgehends nicht mehr, und zwar, soweit dieses festzustellen war, umsoweniger, je besser die geführten Möbel sind. Am drückendsten wirkt hier die Konkurrenz der eigentlichen „Berliner Möbel", worüber später zu reden sein wird. Die meiste Ware wird auf Lager gekauft; vielfach wird jedoch auch auf Bestellung gearbeitet, indem die Zeichnungen an die auswärtige Fabrik gesandt und die Möbel fertig von dieser hergestellt werden. Wenn der Einheitlichkeit der Ausstattung wegen eine

Digitized by Google

besondere Politur oder Farbe der Möbel gewünscht wird, werden dieselben unpoliert und ungebeizt nach Köln geliefert. Stets wird aber im Magazin selbst noch in Politur, Beizen, Nachfeilen u. s. w. die letzte Hand an die Möbel gelegt. Die Polsterarbeiten werden wegen des gerade in der Wahl der Bezüge und der dekorativen Ausstattung derselben maßgebenden individuellen Geschmackes in den besseren Magazinen meist hier hergestellt.

Der Inhaber dieser besseren Magazine ist stets völlig kaufmännisch gebildet; auch sein Betrieb ist durchaus kaufmännisch eingerichtet. Der Inhaber ist aber auch fast stets des Tischlerhandwerks kundig; namentlich entwirft er nach den Angaben der Besteller die erforderlichen Zeichnungen. Oft auch besteht eine Verbindung zweier Prinzipale, von denen der eine die kaufmännischen, der andere die technischen Arbeiten des Betriebes besorgt und leitet. Auch in der speciell technischen Bildung sind die Leiter der großen Magazine den hiesigen Meistern erheblich über, denen die kaufmännische Bildung ja durchgehends fehlt. Wie gesagt, ist der Inhaber dieser Magazine stets auch Verleger. Die tannenen Möbel, und zwar in den besseren Möbelmagazinen nur die Küchenmöbel, in den Geschäften mit vorwiegend „Berliner Möbeln" auch andere, werden im Auftrage des Geschäftsinhabers durch hiesige kleinere Meister hergestellt, die entweder ausschließlich für bestimmte Magazine, für eines oder mehrere, arbeiten oder daneben auch noch hin und wieder einen Privatkunden besorgen. Vereinzelt haben derartige Tischler auch Läden, in denen sie Möbel, welche in Zeiten mangelnder Aufträge hergestellt wurden, feilhalten. Diese hausindustriellen Handwerker arbeiten meist mit zwei oder drei Gesellen, deren Lohn etwas niedriger ist, als derjenige der Gesellen selbständiger Meister; er schwankt zwischen drei und vier Mark. Die Tischler arbeiten für die Magazine im Accord, oft auch in den tannenen Möbeln nach Zeichnung. Das Rohmaterial geben die Tischler selbst. Sie müssen zwar um etwa 20 Prozent billiger arbeiten als für ihre Privatkundschaft; andererseits erhalten sie aber die etwa nötigen Zeichnungen fertig, verlieren keine Zeit mit oft nutzlosen Besuchen der Kundschaft, wie die selbständigen Meister, und haben einen, wenn auch geringen, so doch immerhin verhältnismäßig sicheren Verdienst, da die größeren Geschäfte ständige Arbeit geben und nach Fertigstellung derselben den Lohn zahlen. So ist auch die Lebenshaltung dieser hausindustriellen Tischler, die für die größeren und besseren Magazine arbeiten, eine zwar bescheidene, aber nicht dürftige. Von dem Inhaber eines hiesigen großen Magazins in besseren Möbeln wurde mir angegeben, daß ein großer Teil auch der feineren fournierten Möbel nach Zeichnung hier durch hausindustrielle Meister hergestellt werde; sämtliche Möbel würden aber weiß,

Digitized by Google

also ungebeizt und unpoliert, abgegeben, und dieses sowie das letzte Abschleifen u. s. w. im Magazine selbst besorgt. Dieses Verfahren, auch furnierte Möbel im hausindustriellen Betriebe herstellen zu lassen, ist sonst jedenfalls nur vereinzelt und ausnahmsweise üblich; durchgängig beschränkt sich bei den besseren Magazinen der Verlagsbetrieb auf die tannenen Möbel. Eine ebenfalls vereinzelte Erscheinung dürfte die von einem andern bessern Möbelmagazine neben der Möbelfabrikation, allerdings in geringem Umfange, besorgte Herstellung feinerer Bauschreinerartikel sein.

Das Absatzgebiet dieser besseren Magazine ist in erster Linie das Inland und zwar wird mehr außerhalb Kölns als am hiesigen Orte selbst abgesetzt. Jedoch wird auch nicht selten ins Ausland exportiert, namentlich nach Amerika. In einem der ersten hiesigen Möbelmagazine wurde mir berichtet, daß vor kurzem noch Ausstattungen nach Südamerika und nach Natal geliefert worden seien. Hier handelt es sich allerdings doch meist um früher in Köln oder jedenfalls in Deutschland ansässig gewesene Familien oder um Verwandte einheimischer Kunden. Im allgemeinen entspricht der Kundenkreis der Magazine deren Größe und der Qualität der geführten Waren. Vermögende Kaufleute, höhere Beamte und Offiziere, Industrielle, Hotelbesitzer, jedenfalls zahlungskräftige Personen sind Käufer für die besten Magazine. Dementsprechend sind die Verluste durch Zahlungsausfälle gering, und überhaupt ist Barzahlung oder kurzer Ausstand die Regel.

Die geschilderte Organisation ist aber, wie gesagt, nur die der fünf oder sechs ersten hiesigen Möbelmagazine. Dann nimmt die Qualität der furnierten Möbel und gleichzeitig diejenige der Tannenmöbel sehr schnell ab; Magazine mit einfachen, aber vollständig soliden furnierten Möbeln, wie sie der tüchtigere Handwerker der älteren Zeit herstellte, existieren nicht. Die minderwertigen süddeutschen und namentlich die „Berliner Möbel" treten an die Stelle der soliden Kunstmöbel, während die tannenen Sachen mehr und mehr in den Vordergrund rücken. Die Magazine mittlerer Art, in denen furnierte Möbel in annähernd gleicher Stärke mit den tannenen vertreten sind, sind nicht zahlreich. Die überwiegende Mehrzahl der hiesigen Möbelmagazine sind solche, in denen die tannenen Möbel weit überwiegen und in denen furnierte Möbel geringerer Qualität nur nebenher, hauptsächlich der Ausstellung wegen, geführt werden. Die Zahl solcher Geschäfte ist am hiesigen Orte sehr bedeutend; die meisten derselben liegen in einem Straßenzuge, welche den Namen „Büchel" (mit verschiedenen zusätzlichen Bezeichnungen für die einzelnen Teile) führt und in den benachbarten Straßen und Gassen. Daher werden diese Geschäfte im Volksmunde als „Büchelgeschäfte", die von ihnen geführten minderwertigen und

Digitized by Google

vorwiegend tannenen Möbel als „Büchelware“ bezeichnet. In diesen Straßen reiht sich ein Möbelgeschäft an das andere. Als Laden werden die Straßenzimmer des Erdgeschosses benutzt; die Fenster sind häufig ausgehängt und auf den Fensterbrettern stehen die besseren Möbel, in die Straßen hineinragend, so daß der Vorübergehende sie sehen muß. Auch der offene Hausflur und vielfach ein Teil des Trottoirweges wird mit in den Ausstellungsbereich gezogen. Neben neuen Möbeln sind sehr häufig auch alte vertreten; ferner ist mit dem Möbelgeschäft vielfach eine Handlung in Öfen, Reisekoffern, Betten und auch Kleidern verbunden, alles in buntestem Durcheinander jeden Zoll des Ladens füllend. Von einer auch nur in etwa Geschmack verratenden Ausstattung ist nicht die Rede. Da diese Geschäfte in sehr belebten Straßen liegen, so ist die Ladenmiete meist nicht unerheblich.

Der Inhaber dieser Möbelmagazine ist auch noch Zwischenhändler; je größer das Geschäft ist, um so mehr wird noch bezogen. Ein tüchtiger Tischler ist der Inhaber fast niemals; kaum daß er überhaupt jemals selbst ein Möbel angefertigt hat. Er ist fast stets Händler und zwar nicht selten sogenannter „Altkäufer“, d. h. er kauft gebrauchte Sachen, Möbel, Öfen, Kleider, Bilder u. s. w. Stets ist aber der Inhaber Verleger und zwar trotz seines meist beschränkten Ladens in ganz bedeutendem Umfange. In Verlag giebt er die von ihm vorwiegend geführten tannenen Möbel geringerer und ganz geringer Qualität, an denen Holz und Arbeit durchgehends gleich schlecht sind.

Die für diese Möbelhändler arbeitende Hausindustrie setzt sich gegenwärtig aus zwei Betriebsformen zusammen. Zunächst bestehen hier zwei hausindustrielle Großbetriebe. Der eine beschäftigt 10 bis 20, der andere 30 bis 40 Gesellen; Maschinenbetrieb ist in denselben noch nicht vorhanden. Die Leiter dieser beiden Betriebe arbeiten selbst mit, trotz ihres größeren Geschäftes; auch ist dieser Betrieb nicht kaufmännisch eingerichtet. Überhaupt unterscheidet derselbe sich von denjenigen der übrigen kleinen Hausindustriellen vorerst nur durch den Umfang, wenn auch, wie weiter unten auszuführen sein wird, hier eine Änderung sich vorbereitet.

Die übrigen hausindustriellen Meister arbeiten der überwiegenden Mehrzahl nach allein; selten beschäftigen sie mehr als zwei Gesellen und zwar zu den niedrigsten Lohnsätzen. Maschinen haben sie selbstverständlich nicht; auch die Benutzung der Lohnschneidereien soll, abgesehen von den beiden erwähnten Großbetrieben, selten sein. Ein Holzlager haben sie nicht, beziehen vielmehr, da auch die Magazine keine Lager halten, den jedesmaligen Bedarf von hiesigen Holzhändlern, so daß die ohnehin schon

Digitized by Google

sehr schlechte Qualität des Materials durch die Feuchtigkeit noch herabgedrückt wird. Auch die genannten Großbetriebe haben, soviel bekannt, kein oder doch nur ein unbedeutendes Lager. Gearbeitet wird zum Teil geradezu auf Bestellung, zum Teil in folgender Weise: die Hausindustriellen kennen ihren Kundenkreis und den der Magazine auf das genaueste; sie wissen, welche Möbel ein jedes Magazin und wieviel derselben es nötig hat. So wird die Woche hindurch geschreinert, des Sonntags angestrichen und gemasert, und Montags fährt der Hausindustrielle die während der vergangenen Woche gefertigten Stücke auf einem Handwagen bei seinen einzelnen Kunden vor und verkauft sie so. Bezahlt wird natürlich nach Stücken, die etwaigen Gesellen arbeiten im Accord. Es herrscht unter diesen sogenannten „Stückmeistern" die weitestgehende Arbeitsteilung: der eine macht nur Schränke, der andere nur Tische u. s. w., ja es kann meist der einzelne kein anderes Möbel herstellen, als dasjenige, welches er stets anfertigt. In den beiden genannten Großbetrieben besteht für die Gesellen dieselbe Arbeitsteilung. Frau und Kinder der Hausindustriellen helfen mit, namentlich beim Anstrich und Fortschaffen der Möbel. Für Privatkunden arbeiten diese Hausindustriellen nicht, sondern stets nur für die bestimmten Magazine. Auch die Abzahlungsgeschäfte, die hier in ziemlicher Anzahl vertreten sind, beziehen ihre tannenen Möbel auf diese Weise.

Die Stückmeister rekrutieren sich zum Teil aus Handwerkern, die ihre Selbständigkeit verloren haben, zum Teil aus mangelhaft vorgebildeten Gesellen, welche, um wirtschaftlich selbständig zu werden, besonders um heiraten zu können, in den Dienst der Magazine treten, endlich auch aus früheren Strafgefangenen, die im Gefängnis die Anfangsgründe des Tischlerhandwerkes erlernt haben. Infolge der großen Zahl derselben ist das Angebot ein enormes, und hierdurch wird der Verdienst, welcher schon gegenüber dem Publikum durch die große Konkurrenz der vielen Magazine gedrückt ist, noch niedriger. Auch soll eine planmäßige Ausbeutung seitens der Magazinbesitzer nicht allzu selten sein; aber es liegt auf der Hand, daß auch ohne eine solche die Lebenshaltung der Stückmeister eine sehr schlechte und die Armut oft eine drückende ist.

Da Material und Arbeit durchgängig gleich geringwertig sind, es auch hierauf bei den meisten Magazinen wenig ankommt, so fällt nur die Menge der hergestellten Stücke bei der Abmessung des Verdienstes in die Wagschale. So arbeitet denn der Stückmeister mit Frau und Kindern Tag und Nacht, aber infolge der erdrückenden Konkurrenz ohne mehr zu verdienen, als den kärglichsten Lebensunterhalt.

Das Absatzgebiet der sogenannten Büchelgeschäfte ist zunächst die hiesige

Digitized by Google

Stadt, und zwar sind hier die untere Volksklasse und der ärmere Teil der mittleren Klasse ihre Kunden; ferner die umliegenden Dörfer und besonders das Industriegebiet der Städte Elberfeld und Barmen, sowie das zwischen diesen Städten und Köln gelegene sogenannte Bergische Land, endlich das Industriegebiet Westfalens. In guten Geschäftszeiten werden die Möbel massenweise nach den genannten Industriecentren und aufs Land abgesetzt; die auswärtigen Händler kaufen dann hier ein oder beschäftigen auch schon direkt selbst hiesige Stückmeister. Bei schlechter Geschäftslage hingegen — und als eine solche wird die jetzige auch gerade bezüglich des westfälischen Industriegebietes nicht mit Unrecht bezeichnet — reisen die Kölner Händler und auch schon einige der hiesigen Hausindustriellen selbst nach den auswärtigen Kunden, um Bestellungen zu erlangen. Die Preise sind, wenn auch im Verhältnis zu der Qualität der Möbel immer noch zu hoch, doch durch die große Konkurrenz der vielen Magazine stets sehr gedrückt, um so mehr, wenn, wie in der gegenwärtigen Zeit, das Geschäft flau geht. Verkauft wird, dem Kundenkreis entsprechend, durchgehends auf Kredit; auch dieser Umstand und die vielfachen Verluste solcher Händler durch Zahlungsausfälle wirken auf die Stückmeister zurück und drücken die diesen gezahlten Preise noch tiefer.

C. Fabriken.

Die dritte hier in Möbel- und Bauschreinerei vorkommende Betriebsform ist der fabrikmäßige Großbetrieb. Über den Begriff der „Fabrik" gehen in der Wissenschaft wie in der Gesetzgebung die Ansichten sehr auseinander; mehr und mehr aber neigt man der auch in der Rechtsprechung jetzt ziemlich konstant vertretenen[1] Ansicht zu, daß der Begriff der Fabrik, sobald derselbe nicht aus besonderen Gründen praktischer Art, wie z. B. für das Unfallversicherungsgesetz gesetzlich fixiert ist, nach den Eigentümlichkeiten der einzelnen Gewerbe verschieden zu bestimmen sei. Für das Tischlergewerbe erscheint es zunächst, — das dürfte schon aus dem bisherigen erhellen, — unzulässig, nur auf die Größe des Betriebs abzustellen, da diese eine Betriebs*änderung* weder bedingt noch auch durchgehends mit sich bringt. Auch der Meister, der 30 und mehr Gesellen hat, arbeitet fast stets ebenso im Betriebe selbst mit, wie der Meister mit drei oder vier Gesellen, wenn auch naturgemäß das Zeichnen, die Anweisung und Beaufsichtigung der Gesellen meist seine ganze Zeit in Anspruch nehmen wird; er hat ebenso wenig aus-

[1] Vgl. Preuß. Verwaltungsblatt, II. Jahrgang (1880), S. 61 und die dort citierten Entscheidungen.

Digitized by Google

gebildete kaufmännische Einrichtungen, wie dieser. Aber auch die Verwendung elementarer Kraft hat nicht immer eine Betriebsänderung im Gefolge. Es giebt hier eine Anzahl von Meistern, welche Maschineneinrichtung haben, die durch einen Gasmotor getrieben wird; die ganze, hierdurch hervorgerufene Betriebsänderung besteht aber lediglich in dem Wegfalle der Benutzung der Lohnschneiderei; im übrigen wird auch durch den Motorbetrieb die handwerksmäßige Produktion nicht geändert. Die Hilfskräfte dieser Meister sind Gesellen, die Meister selbst arbeiten in den kleineren Betrieben auch praktisch mit, vor wie nach wird auf Bestellung und für den engen Kundenkreis, nicht für den allgemeinen Markt produziert; die Buchführung ist vielfach gleich mangelhaft wie die der kleinen Meister; kaufmännisches Personal ist nicht angestellt, auch bezeichnet der Meister sich nicht als „Fabrikant".

Anders wird erst der Betrieb durch Einführung einer Dampfmaschine. Zunächst rentiert sich eine solche nur bei einem Großbetriebe von über zehn Hilfskräften; ferner wird nun die Produktion zu einer solchen für den allgemeinen Markt, die über den engeren Kreis der alten Geschäftskunden hinausgeht. Mit der Notwendigkeit ununterbrochener Maschinenverwendung findet die Arbeitsteilung Eingang, wenn auch nach der Art der hergestellten Gegenstände mehr oder weniger ausgedehnt. Damit aber hört der Leiter des Ganzen mehr und mehr auf, Mitarbeiter zu sein und wird zum Leiter des Betriebes, dessen Thätigkeit von derjenigen seiner Arbeiter verschieden ist und einen technisch-kaufmännischen Charakter annimmt. Auch bedingt die Häufung der Korrespondenz nunmehr die Anstellung kaufmännisch gebildeter Kräfte. Damit aber verändert sich wesentlich das Gesamtbild des Betriebes: an die Stelle des Handwerks tritt die Fabrik.

In der Möbelschreinerei giebt es hier nur zwei solcher Fabriken, wenn auch viele Magazine, trotzdem sie nur vereinzelt am Orte und dann meist durch Stückmeister arbeiten lassen, sich als „Fabrik" bezeichnen. Die beiden Fabriken stellen nur solide Möbel her, aber Möbel verschiedener Art: die eine Fabrik (Pallenberg) verfertigt neben allen Bauschreinerartikeln besserer Art als Specialität fournierte Möbel, die andere (Kleinertz) hauptsächlich Tannenmöbel und in zweiter Linie einfache fournierte Möbel. Die Maschinen der letzteren werden gleichzeitig zur Lohnschneiderei benutzt.

Gleich in beiden Fabriken ist zunächst die maschinelle Einrichtung. Durchgehends sind sämtliche für das Schreinergewerbe bedeutsamen Maschinen, nach Bedarf in mehreren Exemplaren, vorhanden. Soweit das Holz in Stämmen bezogen wird, werden diese durch die sogenannten Horizontal- bezw. Vertikalgatter in Bretter geschnitten. Kreis- und Bandsägen dienen

Digitized by Google

zum Zerteilen dieser Bretter auf die erforderlichen Dimensionen; Hobelmaschinen glätten dieselben. Zum Beschneiden des Holzes nach den aufgezeichneten Linien und Konturen dienen die Fraismaschinen mit unzähligen Kontureisen. Die im Inneren eines Brettes nötigen Ausschnitte stellt die Dekupiersäge her. Kehlmaschinen dienen zur Herstellung von Leisten, Füllungsabplattmaschinen zum Abschrägen der Füllungen bei Thüren; Maschinen zum Ausschneiden der Zapfen und Schlitze, zum Ausstemmen von Löchern und zum Bohren vervollständigen die maschinelle Einrichtung. Bei Pallenberg ist mit dem Betriebe eine Schlosserei in kleinerem Umfange verbunden, in der die Fraiseisen zum Schneiden der Konturen, sowie die einfachen Beschläge hergestellt werden und überdies Maschinen zum Schleifen der Sägen und Fraiseisen aufgestellt sind.

Jede dieser Maschinen, die bei Pallenberg durch eine Dampfmaschine mit 45 Pferdekräften in Bewegung gesetzt werden, leistet in einer Stunde soviel, wie ein Mann mit handwerksmäßigem Werkzeuge kaum in $1^1/_2$ Tagen schafft. Die Ersparnis an Arbeitskraft ist daher eine sehr erhebliche. Andererseits ermöglicht der erhitzte Dampf der Kraftmaschine die Anlage großer Trockenkammern, in denen auch den größten Möbelteilen der letzte Rest der Feuchtigkeit entzogen wird.

Ein ferneres gemeinsames Merkmal der beiden hiesigen Möbelfabriken ist der Großbetrieb. Pallenberg beschäftigt ungefähr 200, Kleinertz 30 bis 40 Personen. Beide Betriebe sind kaufmännisch, mit vollständigem Kontorpersonal eingerichtet und ihre Leiter kommerziell gebildet. Beide haben große Holzlager außerhalb der Stadt. Im übrigen bringt die Verschiedenheit der hergestellten Möbel eine Reihe von Unterschieden in der Organisation hervor, welche eine gesonderte Betrachtung erforderlich machen.

Die Pallenberg'sche Fabrik, welche seit über 60 Jahren besteht, bezieht den Rohstoff nur ausnahmsweise von hiesigen Holzhändlern; Angestellte des Geschäfts reisen in den Spessart und nach Süddeutschland, wählen das Holz an Ort und Stelle aus und kaufen es ein. Ausländische Hölzer werden auf die gleiche Weise direkt bei den Hamburger Großhändlern gekauft. Hingegen wird auch von den hiesigen Wanderlagern im Frühjahr und Herbste das Beste der Sendungen angekauft; überhaupt gelangt nur Holz erster Güte zur Verwendung. Der Holzkauf und ebenso der Bezug aller Zuthaten findet nur gegen Barzahlung, also erheblich billiger statt, als die Meister einkaufen.

Neben dem kaufmännischen Personal beschäftigt Pallenberg in seiner Fabrik 8 Zeichner, etwa 20 Bildhauer, ferner Modelleure und Stuckateure, ungefähr 120 Schreiner, dann Vergolder, Drechsler, Polsterer, Schlosser,

Digitized by Google

Näherinnen und Arbeitsleute zum Packen und Wegbringen der Waren, zum Abholen des Holzes vom Lager, zum Dienste in den Werkstellen und zur Bedienung der Kraftmaschine. Die Angestellten gehören sämtlich zu den tüchtigsten in ihrem Fache. Dementsprechend ist auch der Lohn ein sehr hoher; er steigt bei den Schreinern bis auf 7, bei den Bildhauern und Modelleuren bis auf 15 Mk. pro Tag. Die meisten Angestellten sind schon lange im Geschäfte thätig; ihr Verhältnis zu ihrem Arbeitgeber ist ein gutes. Lehrlinge sind zur Zeit in der Fabrik nur in der Bildhauerei beschäftigt; infolge übler Erfahrungen und wegen der mit der Ausbildung verbundenen Mühen legt man auf die Annahme neuer Lehrlinge keinen Wert. In Zeiten von Arbeitsüberhäufung läßt die Fabrik auch einzelne Sachen durch früher bei ihr angestellt gewesene, jetzt selbständige Meister herstellen. Soweit möglich wird im Accord gearbeitet; hierbei herrscht aber — mit Ausnahme der Stühle, welche besondere „Stuhlmeister" herstellen — keine Arbeitsteilung unter den einzelnen Schreinern oder Bildhauern in der Weise, daß jeder derselben stets nur bestimmte Arten von Möbeln verfertigte; vielmehr richtet sich die Verwendung der Hilfskräfte stets nur nach dem jedesmaligem Bedürfnisse. Es hat dieses seinen Grund vor allem darin, daß die in der Fabrik immer nach Zeichnung hergestellten Möbel nicht schematisch, sondern in Stil und Ausstattung fortwährend verschieden sind. Die hierdurch erforderte allseitige tüchtige Schulung und Erfahrung des Personals ist eben der gerade Gegensatz von der lediglich oder doch vorwiegend einseitigen Ausbildung, welche erforderlich ist, um eine Arbeitsteilung nach einzelnen Gegenständen vorteilhaft zu machen.

Früher stellte die Pallenberg'sche Fabrik nur Möbel her; heute umfaßt ihr Produktionsgebiet die ganze Möbel- und Bauschreinerei, sowie die Herstellung aller Dekorationen, der Stuckverzierungen im Innern der Gebäude (Decken, Thüraufsätze ꝛc.) und an der Façade, endlich die Herstellung von Façaden-Modellen, überhaupt die ganze innere und äußere Ausstattung eines im Rohbau fertigen Gebäudes. Specialität ist aber die Möbelfabrikation und die hiermit zusammenhängende Zimmer-Dekoration geblieben. Alle Gegenstände werden in bester Qualität und feinster Ausstattung hergestellt. Bezogen werden neben den Rohstoffen und Zuthaten (Stoffen, Marmor- und Steinteilen, Beschlägen) von fertigen Produkten nur die echten japanischen und einige englische und französische Möbel, sowie einzelne echte Teile, die zu den in der Fabrik hergestellten Möbeln verwandt werden. Geliefert wird fast nur auf Bestellung und nach einer, den Angaben der Kunden entsprechend vorher entworfenen Zeichnung. Selbst die Modelle der stilgerecht zur Ausstattung passenden Lampen werden in

Digitized by Google

der Fabrik hergestellt und hiernach der Guß auswärts besorgt. Gerade in der Durchführung des Stiles bis in die kleinsten Einzelheiten, bis zu den Nippesfigürchen, welche die Konsolen zieren, und in dem künstlerischen Geschmacke, welcher sich in den Zeichnungs-Entwürfen, in der Wahl der Stoffe und Dekorationen zeigt, liegt neben der soliden Qualität die Stärke und Specialität des Geschäfts.

Mit der Fabrik ist kein Laden, sondern nur eine Ausstellung von Möbeln und Dekorationsstücken der verschiedenen Stilarten verbunden, die indessen wohl an Geschmack, aber nicht an Größe den hiesigen Magazinen gleichkommt. Für einen umfangreichen Laden liegt deshalb kein Bedürfnis vor, weil die Fabrik in erster Linie nicht auf Vorrat, sondern weit überwiegend auf Bestellung arbeitet, wie dieses die Qualität der Erzeugnisse mit sich bringt.

Jedoch wird, was schon aus der Größe des Betriebes erhellt, nicht für einen lokal begrenzten Kundenkreis, sondern für den Weltmarkt produziert. Nur der kleinste Teil der Erzeugnisse bleibt am hiesigen Orte, während die Mehrzahl derselben nach auswärts ins Inland, vorzugsweise nach Berlin und Frankfurt a. M., sowie ins Ausland und besonders nach Amerika geht. Der Preis der Möbel entspricht der Qualität derselben; er ist, wenn auch durch die sehr fühlbare Konkurrenz der besseren Magazine beeinflußt, dennoch ein hoher. Dem entspricht wieder die Kundschaft der Firma, welche sich auf die ersten Kreise und die bestgestellten Privatpersonen des In- und Auslandes beschränkt. Auch übernimmt die Fabrik die Einrichtung von fiskalischen Gebäuden, wie der Fürstenzimmer des hiesigen Hauptbahnhofes. Für Magazine wird nicht gearbeitet. Hiermit steht wieder im Einklange, daß durchgehends gegen Barzahlung, die oft noch vor der Lieferung erfolgt, und nur ausnahmsweise gegen kurzen Kredit verkauft wird; Zahlungsausfälle kommen kaum vor.

Alles über die von der Fabrik hergestellten Möbel hinsichtlich der Produktionsweise, der Qualität, des Produktions- und Absatzkreises Gesagte gilt in analoger Weise auch für die übrigen Teile des Produktionsgebietes der Fabrik. Die Anfertigung auswärtiger Bau-Einrichtungen wird an Ort und Stelle von den Angestellten der Fabrik, wenigstens unter deren Leitung, ausgeführt.

Auch die zweite hierselbst bestehende Fabrik (Kleinertz) stellt nur solide Sachen, und zwar lediglich Möbel her. Die Produktion ist vorwiegend auf tannene Möbel, daneben aber auch auf fournierte Möbel gerichtet. Die letzteren unterscheiden sich von den Möbeln der Pallenbergschen Fabrik durch bedeutend größere Einfachheit in der Ausstattung und

Digitized by Google

größere Einförmigkeit im Stil; es sind sog. „däftige", d. h. solide Möbel für den bürgerlichen Mittelstand, von Kunstmöbeln ebenso verschieden wie von der schlechten Berliner Ramschware. Bildhauerarbeit ist weniger vertreten, und das Hauptgewicht wird auf exakte und dauerhafte Arbeit gelegt; daneben bezieht aber die Fabrik bessere „Berliner Möbel" aus Berlin.

Auch diese Fabrik bezieht das Holz im großen meist von den Wanderlagern im Frühjahr und Herbst. Der Kauf findet gegen bar statt. Der Preis soll bei Bezug im großen auf diese Weise sich um 12—15% niedriger als der Preis der hiesigen Holzhändler stellen. Auch in dieser Fabrik wird nur gutes Holz verwendet.

Außer den kaufmännischen Angestellten beschäftigt die Fabrik einen Zeichner, etwa 30 Schreiner, ferner einige Drechsler und Polsterer, Handarbeiter und Anstreicher, welche das Streichen und Masern der tannenen Möbel besorgen. Bildhauer sind nicht in der Fabrik; vielmehr wird die etwa nötige Bildhauerarbeit auswärtigen Meistern ins Haus gegeben. Auch hier sind durchgehends tüchtige Kräfte gegen hohen Lohn angestellt. Die Arbeitsteilung ist entsprechend den im Betriebe hergestellten vorwiegend schematischen Möbeln weiter durchgeführt, als bei Pallenberg. Die einzelnen Schreiner, Anstreicher und Polsterer arbeiten im Accord; ein jeder übernimmt die Herstellung, den Anstrich oder das Polstern einer bestimmten Anzahl von Möbeln derselben Art, ein Schreiner z. B. die Anfertignng von 1/2 Dutzend Schränken. Die einzelnen Teile derselben werden auf den Maschinen zurechtgeschnitten und dann zusammengesetzt. Ist aber diese Arbeit abgeliefert, so wird derselbe Schreiner nunmehr beispielsweise die Herstellung einer Anzahl von Tischen übernehmen. Die Arbeitsteilung geht also auch hier nicht so weit, daß die einzelnen Tischler stets nur denselben Gegenstand herstellen, wie dieses bei den hausindustriellen „Stückmeistern" die Regel ist. Denn die gute Qualität der in diesem Betriebe hergestellten Möbel erfordert einen Grad von Tüchtigkeit der Angestellten, welcher mit einer so einseitigen Ausbildung, wie diejenige der Stückmeister durchgängig ist, nicht verbunden zu sein pflegt.

Entsprechend der mehr einseitigen Produktionsrichtung wird vorwiegend auf Lager gearbeitet; jedoch auch nicht selten auf Bestellung, die sich entweder auf ganze Ausstattungen oder, was namentlich häufig ist, auf den aus tannenen Möbeln (Kleiderschränke, Kücheneinrichtung) bestehenden Teil feinerer, aus Magazinen bezogener Ausstattungen erstreckt.

Die Fabrik hat ihre Hauptkundschaft am hiesigen Ort und in der näheren Umgebung, namentlich in einem Specialartikel, in Wirtstischen, sowie im Industriebezirke Westfalens. Ins Ausland wird nicht geliefert,

Digitized by Google

da die Fracht im Vergleich zum Werte der Möbel, eine unverhältnismäßige Höhe erreicht.

Entsprechend der vorzugsweisen Produktion auf Lager hat Kleinertz ein sehr geräumiges Ladengeschäft.

In der Bauschreinerei giebt es außer der Pallenbergschen Fabrik und außer einer hiesigen Jalousienfabrik sieben große Betriebe, welche Dampfkraft verwenden. Nach der obigen Begriffsbestimmung sind nur diese Betriebe „Fabriken". Es trifft aber auch hier fast ausnahmslos zu, daß nur diese Betriebe kaufmännisch verwaltet werden, und daß ihre Leiter nicht als primi inter pares unter den Gehilfen mitarbeiten, sondern denselben als „Prinzipale" oder „Arbeitgeber" gegenüberstehen. Allerdings hat hier die Entwicklung aus dem handwerksmäßigen zum Fabrikbetriebe noch nicht den Grad der vollen Durchbildung erlangt, wie in den geschilderten Möbelfabriken — hauptsächlich deshalb, weil bei diesen Unternehmungen, die sämtlich erst im Laufe der letzten 10 bis 12 Jahre entstanden sind oder doch erst in dieser Zeit Maschinen eingeführt haben, das Andenken an die frühere Produktionsweise noch zu lebhaft ist, umsomehr als die Unternehmer meist früher selbst Handwerksmeister waren. Ferner ist die Betriebsorganisation der Bauschreinereifabriken denjenigen in der Möbelbranche gegenüber eine einfachere; sie erfordert nicht die dort gebotene Vielseitigkeit der Produktion, noch die Mannigfaltigkeit der zur Verwendung gelangenden Hilfskräfte. Infolgedessen nimmt die organisatorische Thätigkeit der Leiter hier einen geringeren Raum ein, wodurch wieder ihre kaufmännische Ausbildung verlangsamt wird. Auch andere Merkmale zeigen, daß hier die ganze Organisation erst im Entstehen begriffen ist; so namentlich der Umstand, daß hierselbst nur auf Bestellung, nicht auf Lager, also nicht für den Weltmarkt produziert wird. Im einzelnen unterscheiden sich die Bauschreinereifabriken außer durch die mehr oder weniger an den handwerksmäßigen Betrieb erinnernde Organisation noch durch ihre verschiedene Größe. Nur eine Fabrik beschäftigt 38, die meisten anderen etwa 10—12 Arbeiter, d. h. gerade so viel, daß die Dampfeinrichtung sich rentiert. Im übrigen sind die Betriebsmerkmale im wesentlichen die gleichen.

Der Rohstoff wird nur im großen bezogen und zwar das Tannenholz durchgehends oder wenigstens häufig von hiesigen Holzhändlern, weil sich der direkte Bezug hauptsächlich der Ungleichmäßigkeit der großen Holzsendungen wegen nicht lohnt. Hingegen wird das Laubholz durchgehends entweder direkt in den süddeutschen Wäldern oder aber von den hiesigen Wanderlagern im Frühjahr und Herbst gekauft. Nur ausländische Hölzer, namentlich amerikanische Eiche, werden von auswärtigen Händlern, vor-

Digitized by Google

wiegend in Hamburg, bezogen und dann auch häufig dort selbst ausgesucht. Zuthaten fallen hier um so weniger ins Gewicht, als der Hauptteil derselben, die Fensterriegel und Thürschlösser, meist durch den Bauherrn von sog. Baubeschlagfabriken bezogen wird. Der Vorteil bei dem erwähnten direkten Holzbezuge im großen beträgt auch hier gegen 15 %. Die sämtlichen Bauschreinereifabriken haben notwendigerweise große Holzlager.

Außer den Bretterschneidemaschinen (Horizontal- und Vertikalgatter) sind sämtliche, für das Tischlergewerbe in Betracht kommende Maschinen vertreten, genau wie in der Möbelschreinerei, jedoch mit Ausnahme der Dekupiersäge, für die hier die Verwendung fehlt. Die Kosten der Maschineneinrichtung für eine Fabrik betragen: für die etwa 30pferdige Kraftmaschine und den Dampfkessel ungefähr 8000 Mark, für den Bau des erforderlichen hohen Schornsteins 2500 Mark, für die Arbeitsmaschinen gegen 18 000 Mark; insgesamt also annähernd 30 000 Mark. Die Betriebskosten einer 30pferdigen Dampfmaschine stellen sich für den Tag auf rund 6,50 Mark, wobei die Möglichkeit der Verwendung der Holzabfälle und Holzspäne als Brennmaterial sehr in Betracht kommt. Hierzu tritt aber das Erfordernis des eigenen Grundbesitzes seitens des Fabrikinhabers, da die Anlage einer Fabrik auf gemietetem Terrain naturgemäß ein gefährliches Wagnis ist.

Die hiesigen Bauschreinereifabriken stehen sämtlich im Eigentum von einzelnen oder mehreren physischen Personen, nicht von Aktiengesellschaften oder Genossenschaften. Die kaufmännischen Geschäfte besorgt entweder einer der mehreren Inhaber oder ein Angestellter, ebenso die erforderlichen Zeichnungen; besondere Zeichner sind — abgesehen von der Pallenbergschen Fabrik — nicht angestellt. Ebensowenig Bildhauer; vielmehr wird die erforderliche Bildhauerarbeit und in gleicher Weise die Drechslerarbeit aus der Fabrik hinausgegeben, und zwar einzelnen Meistern ins Haus. Somit kommen als Angestellte der Fabrik außer der kaufmännischen Kraft, den zur Wartung der Maschinen bestellten Personen und den Hausknechten nur die Schreiner und eventuell Lehrlinge in Betracht. Die in den Fabriken beschäftigten Schreiner sind durchweg tüchtig und wechseln selten; ihr Lohn schwankt durchgehends zwischen 3,50 und 3,75 Mark für den Tag. Dies ist indessen nur der wöchentlich, und zwar Samstags, zur Auszahlung kommende Lohnteil; da stets im Accord gearbeitet wird, so ist die Einrichtung getroffen, daß erst nach vollständiger Ablieferung der Arbeit abgerechnet wird und der Schreiner dann den über den Tageslohn hinausgehenden Mehrverdienst auf einmal erhält. Tüchtige Bauschreiner vermögen ihren Verdienst leicht auf 5 Mark und höher pro Tag zu steigern.

Eine Arbeitsteilung in dem Umfange, daß von einzelnen Schreinern

Digitized by Google

stets nur einzelne Artikel verfertigt werden, kommt nicht vor; noch weniger natürlich eine Arbeitszerlegung, sodaß Teile eines und desselben Gegenstandes von verschiedenen angefertigt würden. Vielmehr übernimmt jeder Schreiner eine bestimmte Anzahl von Gegenständen, von Fenstern oder Thüren im Accord und nach deren Fertigstellung eine neue Quantität derselben oder anderer Bauschreinerartikel.

Produziert wird stets nur *auf Bestellung*, nicht auf Lager; in jeder Fabrik werden alle Arten von Bauschreinerei-Artikeln und von jeder Qualität, den Vorschriften der Besteller entsprechend, angefertigt. Jedoch sind, wie eingangs erwähnt, die Parketböden der hiesigen Produktion ganz verloren gegangen; auch die Thüren — mit Ausnahme der kunstvolleren, nach Zeichnung ausgeführten — werden nur von denjenigen Fabriken hergestellt, welche infolge ihres Rufes oder der von ihnen sonst den Bauherren gewährten Vorteile, bei größeren Aufträgen auch die Anfertigung dieses Artikels im eigenen Betriebe ausbedingen können.

Der *Absatzkreis* der Bauschreinereifabriken beschränkt sich auf das Stadtgebiet und die nähere Umgebung; nur ausnahmsweise wird nach auswärts geliefert. Die Kölner Fabriken sind eben mit der Neustadt und in erster Linie für dieselbe entstanden, und der große lokale Markt, sowie auch die Jugend des hiesigen fabrikmäßigen Großbetriebs haben bisher, abgesehen von den günstigen Verhältnissen, unter denen die auswärtige Konkurrenz arbeitet, eine Produktion für einen weiteren Markt noch nicht aufkommen lassen. Kunden sind private Bauherren und Gesellschaften — von letzteren beziehen allerdings viele ihren ganzen Bedarf von außen — sowie die städtische und staatliche Verwaltung.

Die Lieferung erfolgt nur ausnahmsweise gegen Barzahlung; vielmehr ist ein sehr weiter Kredit — durchschnittlich ein Jahr, oft viel länger — ortsüblich. Sehr verbreitet ist das System der Gegenarbeit, allerdings in einer anderen und weit weniger schädlichen Form als bei den Meistern, indem nämlich die Inhaber der Bauschreinereifabriken selbst Häuser bauen und diejenigen Bauherren, die berufsmäßig Handwerker sind, (ein seit Entstehung der Neustadt sehr häufiger Fall) nur einen Teil der Kaufsumme für die Bauartikel (etwa 50—75%) in bar, den Rest aber durch Gegenarbeit bei den Bauten der Fabriken begleichen. Die Inhaber der größten hiesigen Bauschreinereifabrik haben, nach ihrer Erklärung, hauptsächlich ihrer eigenen Bauthätigkeit in Verbindung mit diesem System der Gegenarbeit ihren Erfolg und das Anwachsen des Betriebs zu verdanken.

Digitized by Google

3. Lebensfähigkeit des Kleingewerbes.

A. Möbelschreinerei.

Bis zum Anfang der 80er Jahre wurden die in Köln auf den Markt gelangenden Erzeugnisse der Möbelschreinerei mit Ausnahme der Stühle, die schon vor der Mitte der 70er Jahre an besondere Stuhlmacher hier und auswärts übergegangen waren, durchgehends von örtlichen Betrieben hergestellt. Die beiden großen Möbelfabriken bestanden damals schon, wenn auch in kleinerem Umfange; jedoch machten sie den Meistern keine erhebliche Konkurrenz, hauptsächlich wegen der geringeren, dem Marktbedürfnisse mehr entsprechenden Zahl derselben. Daneben war ein jetzt noch blühender Großbetrieb speciell für Ladeneinrichtung damals schon vorhanden. Berliner Möbel wurden allerdings schon von Geschäften geführt, fanden aber bei dem nach alter Sitte auf solide Arbeit den Hauptwert legenden Kölner Publikum nur geringen Anklang. Bis 1873 hatte das Tischlerhandwerk in Köln wirklich einen „goldenen Boden"; dann aber machten die Wirkungen der Schwindelgründungen sich fühlbar und verhinderten bis 1880 dauernd eine eigentliche Blüte des Handwerks.

Anfangs der 80er Jahre, namentlich von 1882 ab, seitdem die Neustadt gebaut wurde, änderte sich die Lage des hiesigen Möbelschreinereigewerbes wesentlich. Es begann nunmehr die Einfuhr auswärts fabrizierter fournierter Möbel in größerem Umfange, aus Berlin wie auch aus Süddeutschland. Diese Einfuhr ist stetig gewachsen bis zum heutigen Tage; die auswärtigen Geschäfte haben gegenwärtig in den besseren fournierten Möbeln den Markt zum größten Teile, in den „Berliner Möbeln" aber ganz in der Hand. Von dieser auswärtigen Konkurrenz blieb die Produktion tannener Möbel verschont; dieselbe wurde aber im Laufe der 80er Jahre mehr und mehr zur Specialität einzelner Meister und größerer Betriebe, da bei der immer mehr anwachsenden Überproduktion und bei dem hierdurch hervorgerufenen Preisdrucke durchgehends nur noch derjenige diese einfachen Artikel mit Erfolg fabrizieren konnte, welchem lange Übung ein schnelles Arbeiten ermöglichte. Gleichzeitig bemächtigte sich der hiesige Zwischenhandel mehr und mehr dieser Möbelgattung und durch die Kapitalkraft, sowie durch die Überlegenheit des kaufmännischen Betriebes dieser Zwischenhändler wurden die selbständigen „Stückmeister" allmählich zu Hausindustriellen. In der letzten Zeit hat die Centralisation der Industrie der Tannenmöbel in Großbetrieben und hiermit verbunden die Umwandlung der hausindustriellen Handwerker in Lohnarbeiter bedeutende Fortschritte gemacht.

Digitized by Google

Aus dem geschilderten Gange der Entwicklung in den letzten zwanzig Jahren erhellt schon, daß die Lage der Möbeltischlerei in den beiden großen Gruppen der furnierten Möbel einerseits und der Tannenmöbel andererseits ein wesentlich verschiedenes Bild darbietet. Hierdurch ergiebt sich die Hauptteilung dieses Abschnittes. Es kann sich aber hier die Untersuchung nicht lediglich auf die Lage des Kleingewerbes beschränken, da für diese erst die Darstellung der heutigen Lage der gesamten hiesigen Möbelschreinerei ein verständliches Bild giebt.

Zunächst nehmen einige Betriebe, welche nur Specialitäten anfertigen, eine gesonderte Stellung ein. Es ist dieses, wie schon erwähnt, ein Großbetrieb mit über 30 Gesellen, welcher nur Ladeneinrichtungen besserer Art anfertigt, sowie ein anderer, welcher Apotheker-Einrichtungen herstellt. Beide Betriebe arbeiten für den Weltmarkt auf Bestellung und machen, soweit es sich um die bessere Qualität handelt, infolge des Großbetriebs, der Einseitigkeit der Produktion und der gesammelten Erfahrungen den Meistern eine unüberwindliche Konkurrenz.

Eine Sonderstellung nimmt ferner die Pallenbergsche Möbelfabrik ein; die in derselben erzeugten Möbel stellen Anforderungen an das künstlerische Können, die nur wenige Kunsttischler zu erfüllen vermögen, und diese Meister können bei den hohen Preisen Pallenbergs sehr gut mit diesem konkurrieren. Pallenberg bereitet somit dem Kleingewerbe keine Konkurrenz; er hebt vielmehr, wie die Meister mit Recht sagen, die Preise. Andererseits hat die Pallenbergsche Fabrik selbst sehr fühlbar unter dem Wettbewerbe der süddeutschen Möbelfabriken zu leiden.

Die furnierten Möbel teilen sich in bessere, von solider Qualität und feiner, künstlerischer Ausführung, und in schlechtere, weniger solide, von zwar geschmackvoller, aber mehr schematischer Ausstattung, sogenannte „Berliner Möbel". In diesen beiden Gruppen von Möbeln bietet das hiesige Kleingewerbe ein verschiedenes Bild.

Wie schon erwähnt, ist der hiesige Markt in den besseren Möbeln, die vorwiegend aus Süddeutschland (Stuttgart), daneben auch aus Berlin und aus östlichen Fabriken kommen, überwiegend in den Händen der großen Magazine. Es wird sich zunächst darum handeln, die Gründe für diese Erscheinung festzustellen.

Als mit dem Beginn des Neustadtbaues plötzlich nicht nur von den Neuanziehenden, — in der ersten Zeit meist besser situierten Personen — größere Möbelmengen begehrt wurden, sondern gleichzeitig auch die angesessenen Kölner infolge des bedeutenden Verkehrsaufschwunges höhere Anforderungen an ihre Mobiliareinrichtung stellten, bestanden am Orte keine

Digitized by Google

Betriebe, die diesem Bedürfnisse zu genügen vermochten. Von den beiden Großbetrieben hatte Pallenberg seinen engen, festen Kundenkreis. Seine Kunstmöbel und die ihrer Feinheit entsprechenden höheren Preise entsprachen den Wünschen und der Kapitalkraft der neuen Möbelkonsumenten meistens nicht. Kleinertz aber fabrizierte hauptsächlich tannene Möbel. So stand Köln damals den auswärtigen Großbetrieben für bessere und feinere Möbel als denkbar günstigster Markt schrankenlos offen, und es ist erklärlich, daß die Einfuhr, vermittelt zunächst durch Agenten und Vertreter, dann mehr und mehr durch Zwischenhändler, sehr bald einen bedeutenden Umfang annahm. Verschiedene Umstände hinderten die hiesigen Meister damals an der Benutzung dieser unvergleichlich günstigen Gelegenheit zur Hebung ihres Gewerbes; zunächst das Fehlen des erforderlichen Kapitals, um den Betrieb den Zeitanforderungen entsprechend zu vergrößern; ferner die dem Kölner Handwerker eigentümliche Schwerfälligkeit und das Hängen am Hergebrachten; namentlich wollte man meist von der Einführung von Maschinen nichts wissen; vor allem aber die mangelnde technische und kaufmännische Ausbildung, die durch den bisherigen, immerhin durchaus erträglichen Stand des Handwerks nicht gewonnen hatte.

Man getraute sich nicht, die erforderliche Aenderung des Betriebes, die Vergrößerung desselben und seine kaufmännische Umbildung vorzunehmen; man traute überhaupt der Neustadt keine Zukunft zu und prophezeite allen auf den kommenden Aufschwung der Stadt hin unternommenen Spekulationen ein rasches Ende. Kein einziger Großbetrieb ist damals hier neu entstanden. Allerdings würde der Wettkampf neuer hiesiger Betriebe mit den älteren Großbetrieben Süddeutschlands und Berlins ein harter gewesen sein, namentlich bei der mangelnden Erfahrung und den durch den guten standard of life der Handwerker bedingten Löhnen. Jedenfalls aber wurde ein solcher Kampf damals nicht versucht, und nachdem einmal die günstige Zeit ungenutzt verstrichen war, und die fremden Möbel hier festen Fuß gefaßt haben, ist jetzt eine Konkurrenz mit denselben um so schwerer. Dieser Priorität in der Besetzung des Marktes ist hauptsächlich das heutige Übergewicht der auswärtigen besseren Möbel zuzuschreiben. Das Entstehen der Neustadt hat demnach dem Kölner Möbeltischlergewerbe, namentlich aber dem Kleingewerbe, verhältnismäßig wenig Nutzen gebracht, und wenn auch bei der sehr gesteigerten Nachfrage, besonders in der ersten Zeit, der Einfluß der bedeutenden Einfuhr von auswärts nicht so fühlbar war, so ist derselbe heute um so merklicher. Heute ist der hiesige Markt mit Möbeln überschwemmt und die Preise sind in den letzten Jahren ständig gefallen.

Die Frage, ob heute für das hiesige Kleingewerbe ein Wettbewerb mit

Digitized by Google

den auswärtigen besseren Möbeln der hiesigen Magazine unmöglich ist, erfordert ein Eingehen auf die weiteren Gründe des Übergewichts der letzteren.

Zunächst kommt in Betracht der Vorteil des fabrikmäßigen Großbetriebes, wie er in Süddeutschland und in Berlin besteht. Die Herstellung im großen, z. B. von einem Dutzend Schlafzimmereinrichtungen auf einmal, erspart die sonst jedesmal erforderliche neue Zeichnung, verschafft, auch abgesehen von der bei einfacheren Möbeln möglichen Arbeitsteilung, größere Erfahrung und Geschicklichkeit und ermöglicht so ein schnelleres und besseres Arbeiten, sowie eine größere Ausnutzung eines bestimmten Holzquantums. Dazu kennt der kaufmännisch gebildete Leiter eines Großbetriebes den Markt besser und weiß seine Produktion den Bedürfnissen desselben anzupassen; er kann ein Möbel hier zum Herstellungspreise verkaufen, weil dasselbe oder ein anderes anderwärts mit höherem Gewinn abgeht; er weiß, welche Arten von Möbeln an bestimmten Orten gefordert werden, und sein Großbetrieb setzt ihn in den Stand, schnell auch größere Quantitäten im Falle des Bedürfnisses auf den offenen Markt zu werfen.

Dazu kommt der Vorteil der maschinellen Einrichtung der Fabrik, die dem Inhaber derselben stets zur Verfügung steht. Zwar ist die Wirksamkeit der Maschine in der Produktion der besseren Möbel wegen der größeren Verschiedenheit derselben nicht so bedeutend, wie in der Produktion der schematischen „Berliner Möbel" und der gleichförmigen Tannenmöbel. Aber mit der für den kaufmännisch geleiteten Großbetrieb vorteilhaften Herstellung größerer Quantitäten auch derselben Möbel wächst jener Einfluß der Maschine und damit wieder der Vorteil der Produktion im großen. Die Einstellung eines Gasmotors ersetzt dem Meister die Dampfmaschine nicht. Zunächst muß der Umfang der Arbeit die beständige Benutzung des Motors ermöglichen, damit sich die Anschaffung rentiere. Eine derartige ständige Versorgung mit Arbeit bildet aber für kleinere Betriebe entschieden die Ausnahme. Die untere Grenze, bei der etwa eine derartige andauernde Arbeit angenommen werden kann, mag der Betrieb eines Meisters mit 7 bis 8 Gesellen sein. Für einen solchen Betrieb wäre ein 8pferdiger Motor passend; derselbe verbraucht an Gas pro Tag etwa 6,50 Mark; pro Monat somit 180 bis 190 Mark. Ungefähr genau so viel betragen aber die täglichen Verbrauchskosten einer 30pferdigen Dampfmaschine, die für einen Großbetrieb mit 40 Gesellen gut hinreicht und bei der alle Abfälle der Schreinerei, Holzstücke und Späne, vorteilhaft verwandt werden können. Der 8pferdige Motor kostet etwa 4000 Mark, die 30pferdige Dampfmaschine mit Schornstein gegen 10 000 Mark. Dafür heizt aber die letztere durch

Digitized by Google

den heißen Dampf die Arbeitsräume, bewirkt die so wichtige völlige Trocknung des Holzes in großen Trockenkammern und ermöglicht ohne erhebliche Kosten die Beleuchtung der Anlagen mit elektrischem Licht. Die erforderlichen Arbeitsmaschinen sind in beiden Fällen die gleichen. Vergleicht man nun die Mengen der Erzeugnisse, auf die sich in einem Betriebe mit 7 bis 8 Gesellen und in einem solchen mit 40 Hülfskräften die Kosten der maschinellen Einrichtung verteilen, so erhellt, wie überlegen der Großbetrieb mit Dampfmaschine dem handwerksmäßigen mit Motor ist. Je kleiner aber der Betrieb ist und je schwächer deshalb der Motor sein kann, um so teurer wird derselbe (so verbraucht ein 2pferdiger Motor etwa 1,80 bis 1,90 Mark an Gas pro Tag), um so geringer aber auch die Aussicht, daß er fortwährend im Betrieb Verwendung finden kann.

Ebensowenig sind die am Orte befindlichen Lohnschneidereien imstande, den Meistern im Kampfe gegen den auswärtigen Großbetrieb eine dauernd wirksame Hilfe zu bieten, wenn auch deren Bedeutung für das Kleingewerbe nicht verkannt werden darf. Die Benutzung derselben ist zunächst selbstverständlich billiger als die Betriebskosten eigener Maschinen bei ungenügender Ausnutzung dem Meister zu stehen kämen. Aber der Meister, der die Lohnschneiderei benutzt, muß die Waren dorthin bringen und abholen lassen und zwar, da es ihm oft an besonderen Handarbeitern fehlt, durch hoch besoldete Gesellen. Auch ist die Benutzung der Lohnschneiderei dem Meister nicht jederzeit möglich; oft ist der Andrang so groß, daß er lange Zeit warten muß, was die dem Fabrikbetriebe gegenüber so schon bedeutend langsamere Herstellung noch mehr verzögert.

An weiteren Vorteilen des Großbetriebes kommen für die auswärtigen Möbelfabriken namentlich in Betracht: der billigere Einkauf der Rohstoffe und der Zuthaten durch den Bezug in großen Quantitäten, die Möglichkeit, durch eigenes Aussuchen an Ort und Stelle besseres Holz zu erlangen, die wichtige Lagerung desselben auf großen Lagern, das Festhalten eines alten, erfahrenen Arbeiterstammes, die Möglichkeit der Gewährung längeren Kredits, zumal sich die Verluste an einer Stelle durch Gewinn an einer anderen wieder ausmerzen lassen. Diesen Vorteilen gegenüber kommt die Fracht für den Transport bei besseren Möbeln und großen Sendungen nur wenig in Betracht; sie wird für die süddeutschen Möbel mehr als aufgewogen durch die dortigen billigeren Löhne.

Nun haben nur 2 auswärtige Fabriken besserer Möbel hierselbst direkte Niederlagen; die übrigen verkaufen an die hiesigen Zwischenhändler, die ihre Geschäftsunkosten und ihren Verdienst auf die Möbel schlagen müssen. Die Geschäftsunkosten der hiesigen Magazine — und das Gleiche gilt von den

Digitized by Google

beiden Niederlagen — sind ganz erhebliche; die Mieten der großen Ausstellungsräume, die mehrfach ganze Gebäude einnehmen und an den Hauptverkehrsstraßen liegen, sind sehr hoch, die Ausstattung glänzend. Aber diese prunkenden Ausstellungen sind für das Möbelgewerbe, sobald es sich um feine und Luxusmöbel handelt, von größter Bedeutung; gerade die in die Augen fallende Pracht der Schaufenster lockt die Käufer, die besonders beim Bezuge ganzer Einrichtungen die fertig zusammengestellten Zimmer sehen wollen. Läden sind hier notwendig und die mit denselben verbundenen Kosten lohnen sich durchaus. Die wenigen Läden der Meister sind klein und vielfach abgelegen vom Verkehrsleben; es fehlt eben an dem erforderlichen Kapital.

Zu diesen Vorteilen der auswärtigen Großbetriebe in Produktion und Absatz treten verschiedene Mißstände, welche dem ansässigen Kleingewerbe die Konkurrenz noch erschweren. Zunächst fehlt der Mehrzahl der hiesigen Tischlermeister die zur Herstellung feinerer Möbel erforderliche Ausbildung. Es ist schon erwähnt worden, daß das Lehrlingswesen namentlich deshalb sehr im argen liegt, weil die Eltern des Lehrlings weniger darauf sehen, ob der Lehrling etwas tüchtiges erlernen werde, als darauf, daß ihnen das Lehrverhältnis möglichst wenig Kosten verursache und daß der Junge möglichst bald verdiene. Die Innung verpflichtet die ihr angehörigen Meister, ihre Lehrlinge bei dem Obermeister anzumelden; dieser prüft dann den Lehrvertrag und nimmt den Lehrling feierlich und förmlich in die Stammrolle der Innung auf. Der Innungsvorstand hat die Ausbildung und Behandlung der Innungslehrlinge zu überwachen und mindestens einmal (!) im Jahre Nachfrage darüber zu halten; die Innungsmeister aber sind verpflichtet, die Lehrlinge zum fleißigen Besuche einer Fortbildungs- oder Fachschule anzuhalten. Im Falle des Todes des Lehrherrn sorgt die Innung für die anderweitige Unterbringung des Lehrlings. Endlich hat der Lehrling eine Gesellenprüfung zu bestehen. Mit diesen Vorschriften wird sicher nicht viel geholfen, zumal keinerlei Kontrolle für deren Innehaltung vorhanden ist. Überdies gelten aber diese Vorschriften auch nur für etwa ein Fünftel der hiesigen Schreinermeister, die der Innung angehören, da dieser das in § 100 e Abs. 3 der Gewerbeordnung enthaltene Vorrecht, allein Lehrlinge halten zu dürfen, jedenfalls mangels eines dahinzielenden Antrages, nicht verliehen ist. Überdies ist auch der Fortbildungsschulunterricht für Lehrlinge, welche später als Meister mit den hiesigen Magazinen konkurrieren wollen, in keiner Weise hinreichend; die Fachschule leistet zwar tüchtiges, ist indessen jetzt schon für das vorhandene Bedürfnis zu klein. Lehrwerkstätten bestehen nicht.

Digitized by Google

Bei den Meistern, die nicht der Innung angehören, liegen die Vorbedingungen für eine tüchtige Ausbildung der Lehrlinge durchgehends noch weniger vor. Zunächst fehlt den Meistern vielfach selbst die erforderliche Kenntnis; dann ist aber auch ihr Streben darauf gerichtet, thunlichst bald an dem Lehrlinge zu verdienen. Um den Schulunterricht ist es hierbei natürlich recht schlecht bestellt. Dazu wirkt der Einfluß der vorwiegend socialdemokratischen und religionslosen Gesellen. So kommt es denn, daß der Bruch des Lehrvertrages, das Entweichen des Lehrlings aus der Lehre vor deren Beendigung, fast die Regel bildet, oder daß der Meister selbst durch das zuchtlose Betragen des Lehrlings genötigt wird, denselben seinen Eltern zurückzuschicken. Zumeist herrscht überhaupt eine Abneigung gegen das Halten von Lehrlingen.

So entstehen die vielen nur eben angelernten und im besten Falle halb ausgebildeten Gesellen. Unter diesen herrscht aber jetzt, seit dem Beginne des Aufkommens der Neustadt, noch weit mehr als früher, der Trieb, möglichst bald selbständig zu werden. Darauf, ob die Ausbildung hierzu hinreicht, wird ebensowenig Rücksicht genommen, wie darauf, ob auch das erforderliche Kapital zum selbständigen Geschäftsbetriebe vorhanden ist.

Der Umstand, daß die meisten Meister ohne genügendes Kapital anfangen, ist ein weiterer sehr wunder Punkt des hiesigen Kleingewerbes der Tischler. Ein Maßschuster oder Maßschneider bedarf zur selbständigen Etablierung nur der Werkzeuge und höchstens einer Nähmaschine; der Tischler bedarf einer Werkstelle, eines Lagers und eines gewissen Quantums Rohstoff, sonst ist eine gute Qualität seiner Erzeugnisse von vornherein ausgeschlossen. Nur in Ausnahmefällen wird hierauf die gebührende Rücksicht genommen. Die Folgen dieses Mißgriffs, der den Meister zwingt, sich bei jeder Bestellung das Holz in kleinen Quantitäten und naturgemäß zu teuren Preisen beim Holzhändler zu kaufen und dasselbe, noch naß, sofort zu verarbeiten, sind für den gewerblichen Ruf des jungen Meisters verhängnisvoll.

Auch an die Errichtung eines Ladens, der gerade für die besseren Möbeltischler so wichtig ist, kann nicht gedacht werden. Wenn nun der Meister noch, wie dieses die Regel bildet, längeren Kredit geben muß und Zahlungsausfälle erleidet, so kann von einem Aufblühen seines Geschäfts nicht mehr die Rede sein. So ist denn auch der Durchschnittsmeister zufrieden, wenn er in harter täglicher Arbeit und unter drückenden Sorgen sich hauptsächlich mit Reparaturarbeiten und dem Besorgen von Umzügen von Tag zu Tag durchschleppt.

Dazu kommt endlich noch die ganz enorme Überproduktion in der Möbelschreinerei. Namentlich infolge des Baues der Neustadt, die viele

Digitized by Google

auswärtigen Meister und Gesellen hierher gezogen und den Trieb zur Selbständigkeit ungesund angestachelt hat, ist die Zahl der hiesigen Schreinermeister derartig angewachsen, daß von einem angemessenen Verhältnisse zu dem Marktbedürfnisse nicht mehr die Rede sein kann.

Denn die Nachfrage nach besseren fournierten Möbeln ist nicht in gleichem Maße mit dem Wachstum der Stadt gestiegen, sondern die „Berliner Möbel" haben den Markt in fournierten Möbeln schon in bedeutendem Umfange an sich gerissen, und ihre Konkurrenz wächst tagtäglich. Mit den Fabriken dieser „Berliner Möbel" können die hiesigen Meister, wie unten gezeigt werden wird, nicht konkurrieren.

Hingegen erscheint eine Konkurrenz der Handwerker mit den Magazinen in besseren fournierten Möbeln, allerdings nur für eine beschränkte Zahl tüchtiger Meister und bei wesentlich verbesserter Ausbildung und Betriebsorganisation, nicht völlig ausgeschlossen. Wenigstens vermögen einige wenige kapitalkräftige Meister, die ein größeres und gut ausgestattetes Ladengeschäft besitzen, zu bestehen; auch lassen die besseren Magazine stets einige Artikel hier von selbständigen Meistern herstellen und zwar ohne Beschränkung auf einzelne bestimmte Möbel.

Den Meistern kommen verschiedene Umstände in ihrem Kampfe gegen die Magazine zu Hilfe. Zunächst sind die Kosten des Zwischenhandels, der die auswärtigen Möbel vorzugsweise in der Hand hat, so bedeutend, daß solide, feinere, aber doch einfache Möbel von den Meistern jetzt schon fast zum Verkaufspreise der Magazine, allerdings mit bescheidenem, aber doch mit hinreichendem Nutzen hergestellt werden können. Nun sieht das bessere Kölner Publikum alten Schlages, und dieses bildet noch das Gros der kaufkräftigen Kölner Bevölkerung, trotz der riesigen Entwicklung der Stadt in den letzten Jahren, vorwiegend auf Solidität und weniger auf künstlerisch-phantasievolle Ausstattung; hingegen verlangt es außerordentlich exakte Arbeit. Charakteristisch ist in dieser Beziehung, was mir der Besitzer des hiesigen größten Geschäfts in Berliner Möbeln mitteilte, daß in seiner Fabrik sämtliche, für Köln bestimmte Sachen, noch besonders nachgeprüft und nachgearbeitet würden, um den Anforderungen der Konsumenten zu genügen.

Die Vorliebe des besseren Publikums für solide und exakt gearbeitete, wenn auch weniger eigenartige und stilvolle, also gerade für solche Möbel, in welchen die Meister noch am ehesten mit den Magazinen konkurrieren können, ist aber für die ersteren um so wertvoller, als den tüchtigen Meistern, — es ist dieses noch eine Erinnerung aus der früheren, ja auch noch nicht so fern liegenden Zeit — der Ruf der soliden und exakten Arbeit

Digitized by Google

weit mehr als den Magazinen anhaftet und die Kundschaftstreue des Kölner Publikums hier noch mitwirkt: der ältere Bürger geht nicht leicht von dem Meister ab, der ihm bisher die Möbel geliefert hat, selbst wenn er dieselben etwas teurer bezahlen muß; er glaubt dafür auch bessere Waren zu erhalten. Ja, er schließt sogar aus den höheren Preisen auf den größeren Wert der Möbel. So sagte mir der vorher erwähnte Besitzer der Niederlage in Berliner Möbeln, daß er seine Ware hier stets teurer verkaufe als anderwärts unter gleichen Verhältnissen, da die Möbel hier absolut etwas kosten müßten, damit die Käufer an ihre Güte glauben.

Hier gilt es für die Meister, mit aller Kraft einzusetzen; denn hier ist, wie sich unten zeigen wird, die einzige Hoffnung für sie, in der Möbelschreinerei sich zu halten. Vor allem muß die Ausbildung verbessert und die Kapitalkraft gestärkt werden. Ersteres dürfte nicht so schwer sein, falls die Innung diesem Punkte mehr als bisher ihre Aufmerksamkeit zuwendet. Zunächst müßte dieselbe dadurch allein die Ausbildung der Lehrlinge in die Hand bekommen, daß auf Grund des § 100e Abs. 3 d. G.O. den Nichtinnungsmeistern das Halten von Lehrlingen untersagt würde. Sodann wäre die oben angeführte zweite Form des Lehrvertrages, 3jährige Lehrzeit mit Lehrgeld und Beköstigung des Lehrlings seitens des Meisters, obligatorisch zu machen; für außergewöhnlich tüchtige, unbemittelte Lehrlinge könnte das Lehrgeld aus der Innungskasse gezahlt werden. Die Überwachung der Ausbildung wäre bedeutend zu verschärfen und der Innung die Befugnis beizulegen, die Lehrlinge von untüchtigen Meistern wegzunehmen und bei tüchtigen unterzubringen, oder noch besser, von vornherein die Unterbringung der Lehrlinge zu regeln. Sehr vorteilhaft würde ferner die Einrichtung von Lehrwerkstätten sein, in denen die Lehrlinge die letzte Ausbildung erhielten. Der Unterricht in diesen Anstalten oder in den Fortbildungsschulen hätte sich neben dem Zeichnen vor allem auch auf Anleitung zur genaueren Berechnung der Produktionskosten der einzelnen Möbel zu erstrecken, da die Fähigkeit, einen genauen und vollständigen Kostenanschlag aufzustellen, in welchem namentlich auch die Betriebsunkosten zutreffend berechnet sind, den Meistern durchgehends fehlt, ein Mangel, dem nicht mit Unrecht der Ruin zahlreicher Handwerker zur Last gelegt wird.

Auch zur Kapitalstärkung der Meister könnte, am besten von der Innung aus, manches durch genossenschaftliche Organisation geschehen. Die Vorteile, welche sich durch gemeinsamen Einkauf des Holzes, Errichtung gemeinschaftlicher Holzlager, Innungs-Lohnschneidereien und gemeinsamer Verkaufsläden, einer Innungs-Darlehnskasse erzielen ließen, würden sehr bedeutend sein. Es ist aber nicht zu verkennen, daß hier die Hindernisse

Digitized by Google

ganz erhebliche sind. Es fehlt den hiesigen Tischlern trotz ihrer schlimmen Lage noch fast an jedem Gemeinsinn. Die meisten sind den Holzhändlern tief verschuldet; der Versuch der Gründung einer Rohstoff-Genossenschaft würde sofort die Geltendmachung zahlreicher und erheblicher Forderungen wegen gelieferten Holzes gegen die Mehrzahl der Meister zur Folge haben, deren Deckung nur durch von der Innung gewährte Darlehne geschehen könnte. So hat die Gründung des nächstliegenden genossenschaftlichen Betriebes, des gemeinsamen Holzeinkaufes verbunden mit gemeinsamem Holzlager, zur Voraussetzung die Gründung einer Innungs-Darlehnskasse, also derjenigen Veranstaltung, zu deren Gelingen der höchste Grad genossenschaftlichen Geistes erforderlich ist. So sind denn auch die schon vielfach, namentlich von dem erfahrenen Obermeister der Innung, angeregten Pläne des gemeinschaftlichen Holzeinkaufs bisher noch nicht zur Ausführung gelangt.

Hingegen ist der Betrieb eines genossenschaftlichen Magazins bereits dreimal versucht worden: Zunächst gründete die Innung Ende der 40er Jahre ein solches, welches bis 1889 bestand und dann mit bedeutendem Verluste liquidierte. In der ersten Zeit ging dasselbe vortrefflich. Ein zweites, 1863 gegründetes Konkurrenzunternehmen befindet sich jetzt in Liquidation. Das dritte genossenschaftliche Magazin ging Ende der 80er Jahre nach zehnjährigem Bestande zu Grunde. Der Mißerfolg wird von den Beteiligten allein der Einfuhr der auswärtigen Möbel zugeschrieben. Indessen haben auch andere Umstände dabei mitgewirkt. Zunächst machten die drei, längere Zeit hindurch neben einander bestehenden Magazine einander selbst eine gefährliche Konkurrenz. Ferner begann man erst mit einer langsamen Herabsetzung der ziemlich hohen Preise, als bereits die weit billiger verkaufenden Magazine auswärtiger Möbel die Kundschaft an sich gerissen hatten. Auch war die Organisation des ersten Magazins keine zweckmäßige: die Meister erhielten überhaupt erst eine Zahlung auf die ins Geschäft gebrachten Möbel, wenn dieselben verkauft waren. Aber auch abgesehen hiervon erscheint es unzulässig, aus dem Untergange jener genossenschaftlichen Magazine den Schluß ziehen zu wollen, daß ein gemeinschaftlicher Verkaufsbetrieb sich den privaten Magazinen gegenüber nicht halten könnte. Die Genossenschaftsläden hatten plötzlich den großen Ansturm der auswärtigen Einfuhr zu bestehen, zu einer Zeit, wo die Organisation des Betriebes der hiesigen Meister in keiner Weise zu den neuen Anforderungen paßte: man produzierte damals durchgehends noch völlig handwerksmäßig, äußerst solide und sauber, aber dafür auch recht teuer, und man fand nicht schnell genug die nötige Fassung und Einsicht, sich dem Umschwunge

Digitized by Google

anzupassen. Ferner fehlte es wohl auch den Geschäftsleitern an der erforderlichen kaufmännischen Bildung. Durch das gleichzeitige Bestehen der drei Läden wurden die Geschäftsunkosten verdreifacht und das Kapital zersplittert.

Alle diese Fehler ließen sich vermeiden, und es ist namentlich nicht ohne weiteres zu behaupten, daß ein genossenschaftlich eingerichtetes Verkaufsmagazin als Teil der oben angegebenen, auf eine möglichst vollständige genossenschaftliche Regelung der Produktion und des Absatzes zielenden Einrichtungen keine Aussicht auf Erfolg habe. Jedenfalls haben die Meister heute einen Ausstellungsladen für ihre Möbel nötig, wenn sie überhaupt irgendwie mit den Magazinen konkurrieren wollen. Zweckmäßig würde die Organisation desselben nach derjenigen des an zweiter Stelle erwähnten, jetzt in Liquidation befindlichen Magazins zu gestalten sein: jeder Meister, welcher Möbel in das Geschäft liefert, erhält ein Konto, auf dem der durch Taxe ermittelte Betrag der eingebrachten Möbel gutgeschrieben wird. Bei jedem stattfindenden Verkaufe wird nach Verhältnis der einzelnen Konti jedem Meister ein Teil des Verkaufserlöses ausgezahlt und sein Konto für diesen Betrag belastet. So wird die Begünstigung einzelner Meister auf Kosten anderer thunlichst verhindert und dem Meister ein allzu langes Kreditieren dem Magazine gegenüber erspart.

Aber alle diese genossenschaftlichen Einrichtungen liegen noch in weiter Ferne. Es fehlt jedenfalls gegenwärtig noch durchaus an der richtigen Selbsterkenntnis wie an dem erforderlichen Kapital, — auch in der Innung, die jetzt nur den fünften Teil der selbständigen Meister umfaßt. Auch ist der Kreis der Möbel, welche auf diese Weise dem handwerksmäßigen Betriebe etwa erhalten werden können, ein sehr begrenzter: es sind die soliderен feineren Möbel einfacherer Art, abgegrenzt nach oben gegen die Produkte feinen Geschmacks und künstlerischer Phantasie, und nach unten gegen die mehr schematischen und weniger soliden „Berliner Möbel". Die beiden letzteren Kategorien sind dem handwerksmäßigen Betriebe unwiederbringlich verloren. Für die eigentlichen Kunstmöbel bedarf dieses keiner Ausführung; heutzutage verlegt sich der Künstler nicht mehr auf das Handwerk, da er sein Talent entweder selbständig als Zeichner oder in größeren Betrieben viel besser verwerten kann. Für die „Berliner Möbel" wird die Begründung unten gegeben werden. Naturgemäß können sich auf diesem beschränkten Gebiete nur die einigermaßen kapitalkräftigen und durchaus tüchtigen Möbelschreiner halten; für die übrigen Möbelschreiner, also für die weit überwiegende Mehrzahl derselben, wird das Gebiet der fournierten Möbel immer mehr verloren gehen.

Digitized by Google

Die technisch sogenannten „Berliner (fournierten) Möbel" sind dem Kleingewerbe bereits vollständig und unwiederbringlich verloren. Bei dieser Ware kommt auf einen künstlerischen oder auch nur wirklich schönen und stilgerechten Entwurf, auf Solidität des Materials, solide, genaue Ausführung und damit auf die individuelle Tüchtigkeit der Hersteller wenig an. Niemand kann bei dem billigen Preise dieser Möbel derartige Eigenschaften erwarten. Den Käufern kommt es in erster Linie auf einen gefälligen Entwurf und äußerlich hübsche Ausstattung, sowie auf möglichste Billigkeit an. Hier ist also das eigentliche Wirkungsgebiet des Großbetriebs. Nach einem Entwurf werden Hunderte von Buffets, Schränken, Tischen hergestellt; Holz und Zuthaten werden von den Fabriken in den größten Quantitäten angekauft. Die Fabrikbesitzer schließen Verträge mit den großen Plüsch-Webereien ab, wonach verschiedene Stühle nur für sie arbeiten. Die Sophabezüge und Wanddekorationen sind daher ebenfalls schematisch und gleichartig; wird ein anderer Bezug, als der übliche, gewünscht, also ein solcher, den der Fabrikant nicht vorrätig hat, so wird das Möbel sofort bedeutend teurer. Da die Produktion gleicher Artikel in größtem Umfange stattfindet, gewinnt hier auch der Maschinenbetrieb seine volle Bedeutung. Die einzelnen gleichartigen Möbelteile werden in großen Mengen zugeschnitten und zusammengesetzt. So ergiebt sich von selbst eine detaillierte Arbeitsteilung für die Fabriken, die bis zu einzelnen Möbeln, ja bis zu einzelnen Möbelteilen geht. So wird die Produktion verbilligt und um so mehr, je größer dieselbe ist. Die Macht des kaufmännischen Großkapitals, der Maschinen und der Arbeitsteilung macht also hier dem einzelnen Meister eine Konkurrenz völlig unmöglich.

Mit dem Entstehen der Neustadt sind diese „Berliner Möbel" aus Berlin und aus Süddeutschland in größerem Umfange hier eingeführt worden. Die Neustadt hat eine wilde Spekulation und damit eine Reihe unsolider Geschäftsunternehmungen und fragwürdiger Existenzen hervorgebracht, — den richtigen Kundenkreis für „Berliner Möbel". Aber auch in den Anschauungen des einheimischen Publikums ist ein Umschwung eingetreten, der schon bedeutende Fortschritte gemacht hat: auch hier sucht man in dem Glanze der Wohnungseinrichtungen einander zu überbieten, und dies, falls die Mittel nicht ausreichen, auf Kosten der früher gepflegten Solidität. In Zukunft wird der hiesige Möbelmarkt, soweit es sich um fournierte Möbel handelt, zweifellos zum überwiegenden Teile den sogenannten „Berliner Möbeln" gehören.

Es erübrigt noch für die Möbelschreinerei die Lage des hiesigen Kleingewerbes in tannenen Möbeln zu besprechen. Es liegt in der Gattung

Digitized by Google

dieser letzteren begründet, daß die Herstellung derselben, wie diejenige der „Berliner Möbel", allmählich zum Monopole des Großbetriebes werden muß; denn bei den Tannenmöbeln tritt der individuelle Geschmack des Herstellers wie des Konsumenten wegen der noch größeren Einförmigkeit in Stil und Ausstattung noch mehr zurück, als bei den Berliner Möbeln; bei ihnen ist Maschinenkraft und Arbeitsteilung noch mehr anwendbar; die Tannenmöbel sind noch in höherem Grade als die Berliner Möbel spezifische Gegenstände der Massenproduktion.

Nach den gegenwärtigen Verhältnissen ist indessen ein doppelter Unterschied gegenüber den Berliner Möbeln zu konstatieren: zunächst werden die tannenen Möbel nicht, wie die Berliner Möbel, von auswärts eingeführt, sondern fast ausschließlich hier hergestellt; ferner ist ihre Erzeugung noch nicht völlig an den fabrikmäßigen Großbetrieb übergegangen, sondern dieser Übergang ist erst im Werden und es herrscht zur Zeit noch die Zwischenform der Hausindustrie vor.

Der Grund für die erstere Erscheinung ist leicht zu erkennen: die Fracht der tannenen Möbel ist im Verhältnis zu dem Werte, die Kosten des Rohstoffes sind im Verhältnis zu der geleisteten Arbeit so bedeutend, daß sich der Transport nicht lohnt. So kommt es, daß, soviel bekannt, nur die Niederlage einer Berliner Möbelfabrik auch die Tannenmöbel aus der eigenen Fabrik hier verkauft — ohne Vorteil, wie mir der Besitzer sagte, und nur der Vollständigkeit und des einheitlichen Betriebes wegen. Die übrigen Geschäfte, auch die großen Magazine, lassen die erforderlichen Tannenmöbel in Köln durch Hausindustrielle herstellen.

Unter auswärtiger Konkurrenz hat also das hiesige Kleingewerbe in tannenen Möbeln nicht zu leiden, aber desto mehr unter dem Wettbewerb anderer einheimischen Betriebsformen, nämlich der Hausindustrie und des Großbetriebes. Die Entwicklung von der ersten dieser Betriebsformen zur zweiten ist verschieden weit fortgeschritten, je nach der Qualität der hergestellten Möbel: die in Material und Ausführung besseren Tannenmöbel sind, abgesehen von den wenigen, welche für die großen Magazine durch Stückmeister hergestellt werden, zum kleineren Teile noch den selbständigen Meistern verblieben, zum weit größeren Teile aber an eine hiesige Möbelfabrik gekommen. Eine Konkurrenz der Meister mit der letzteren ist auf die Dauer nur da möglich, wo ausnehmend solide und exakte Arbeit gefordert und bezahlt wird, also nur in seltenen Ausnahmefällen. Denn neben der durch Maschinenkraft und Arbeitsteilung gegebenen Übermacht des Fabrikbetriebs wirkt hier namentlich die kaufmännische Behandlung des Absatzes der tannenen Möbel, der sich nicht auf Köln beschränkt, sondern

Digitized by Google

das Bergische Land und dessen Industriegebiet (Remscheid, Lennep, Solingen) bis nach Elberfeld und Barmen mit umfaßt. Je größer aber der Absatzkreis, um so mehr lohnt sich die Massenproduktion, um so mehr damit die Anwendung der Maschinenkraft und der Arbeitsteilung, und um so schwerer wird hierdurch die Konkurrenz für das Kleingewerbe.

Der andere, überwiegende Teil der hier hergestellten Tannenmöbel, die schlechteren sogenannten „Büchelmöbel", sind dem selbständigen Kleingewerbe fast ganz verloren gegangen, welches hier mit der Hausindustrie nicht konkurrieren kann. Der Vertrieb dieser Möbel ist vollständig an die Zwischenhändler, die Besitzer der sogenannten Büchelgeschäfte übergegangen, aus verschiedenen Gründen. Zunächst werden diese Möbel noch mehr, als die besseren Tannenmöbel in dem Industriegebiete des Bergischen Landes abgesetzt; dort ist der eigentliche Markt für dieselben. Der einzelne Meister kann aber diesen Markt nicht übersehen. Ferner fehlt demselben das nötige Kapital zur Herstellung solcher Möbel in der erforderlichen Menge; denn nur durch die Masse des Umsatzes kann bei dem geringen Werte und der starken Konkurrenz der vielen hiesigen Büchelgeschäfte ein Gewinn erzielt werden. Hier ist also die hausindustrielle Produktion am Platze: ein Händler, welcher mittels seiner kaufmännischen Kenntnisse den Markt übersehen und wegen seiner Kapitalkraft massenweise die auf dem Markte geforderten Möbel herstellen lassen kann, und eine Anzahl von Meistern, welche diese Möbel für ihn anfertigen, und zwar in durchgeführter Arbeitsteilung, mit Beschränkung der einzelnen Schreiner auf einzelne Möbel, da nur so die für den Händler und für die Schreiner erforderliche Schnelligkeit in der Arbeit erreicht werden kann. Für die solide und exakte Arbeit des selbständigen tüchtigen Meisters ist hier kein Platz.

Wenn aber auch gegenwärtig noch die hausindustrielle Betriebsform für die Produktion der schlechteren Tannenmöbel hier die ausschließlich herrschende ist, so macht sich doch bereits auch auf diesem Gebiete ein Übergang zum fabrikmäßigen Großbetriebe bemerkbar. Es liegt auch kein Hindernis vor, daß ein vermögender, kaufmännisch gebildeter Schreiner die bisherige hausindustrielle Produktion in einem großen Betriebe mit Maschineneinrichtung vereinigen und Produktion wie Absatz der Tannenmöbel leiten könnte. Hier würde, im Gegensatz zu den besseren fournierten Möbeln, die Einführung des Maschinenbetriebes einen bedeutenden Fortschritt der Produktion bedeuten, da die Maschinen exakter arbeiten, als die vorwiegend untüchtigen und mit übermäßiger Hast produzierenden Hausindustriellen. Allerdings erscheint es einstweilen fraglich, ob eine solche Fabrik, die die noch immerhin hohen Gesellenlöhne zahlen müßte, trotz der Maschinen so

Digitized by Google

billig würde produzieren können, wie die in ihrer Not zu jedem Preise und mit Aufbietung aller Kräfte, oft mit Weib und Kind bis spät in die Nacht arbeitenden Stückmeister. Es haben aber bereits zwei kapitalkräftige Hausindustrielle Großbetriebe eingerichtet — allerdings auch für bessere Tannenmöbel. Der eine arbeitet mit 15 bis 20, der andere sogar mit 30 bis 40 Gesellen. Dieselben haben auch insofern schon das Gebiet der rein hausindustriellen Produktion verlassen, als sie bereits selbst Bestellungen auch außerhalb Kölns, aufsuchen und ihre Waren selbständig absetzen. Ja, die Entwicklung ist noch einen Schritt weiter gegangen: der größere dieser beiden Betriebe ist zur Zeit damit beschäftigt, eine Dampfmaschine mit den erforderlichen Arbeitsmaschinen aufzustellen — ein gewiß charakteristisches Zeichen für die beginnende Umbildung, die aus den bisherigen Stückmeistern Fabrikarbeiter machen wird, aber weder in deren Interesse, noch im Interesse der hiesigen Möbelproduktion zu beklagen ist, da gegenwärtig die äußerst gedrückten Stückmeister nur durch möglichst schlechte Herstellung möglichst schlechter Möbel ein kümmerliches Dasein fristen, die geringeren Tannenmöbel dem Kleingewerbe aber doch unwiederbringlich verloren sind.

B. Bauschreinerei.

Bis zum Beginne der Entwicklung der Neustadt wurden fast alle hierselbst verwandten Bauschreinerartikel von den hiesigen Handwerksmeistern hergestellt. Auch die Pallenbergsche Fabrik erzeugte damals Gegenstände des Bauschreinergewerbes nur in sehr beschränktem Umfange; ihre Specialität war noch mehr als heute die Möbelbranche. Eingeführt wurden damals nur schwedische Thüren, aber auch diese nur in geringer Menge.

Im Jahre 1882 begann der Bau der Neustadt, der die Betriebsorganisation der hiesigen Bautischlerei und die Lage des Kleingewerbes in derselben völlig veränderte. Der Einfluß dieses Ereignisses ging in vier Richtungen. Zunächst nahm die Einfuhr fertiger Bauschreinerartikel aus dem Aus- und Inlande einen riesigen Umfang an; ferner entstanden hier eine Reihe von Bauschreinerei-Fabriken und Großbetrieben. Hierdurch, sowie durch einen starken Zufluß fremder Meister und durch den unter den Gesellen nun ungehemmt auftauchenden Trieb, möglichst bald sich selbständig zu etablieren, entstand eine massenweise Überproduktion und dadurch ein enormer Preisdruck. Endlich folgten hieraus, sowie aus einer üppig wuchernden, ungesunden Spekulation häufige Verluste und eine allgemeine Krediterschütterung im Bauschreinereigewerbe.

Diese vier Momente charakterisieren und bestimmen die heutige Lage des Kölner Bauschreinergewerbes. Es wird aber auch nötig sein, diese Lage

Digitized by Google

zusammenfassend darzustellen, da nur so im Zusammenhange ein treffendes Bild der heutigen Lage des Kleingewerbes in der Bauschreinerei gegeben wird. Hierbei wird es nicht zu vermeiden sein, teilweise schon dargestellte Erscheinungen nochmals aufzuführen; neu wird aber stets die Begründung derselben sein, und diese ist hier das wesentliche.

Einige der hier gebrauchten Bauschreinerartikel sind der einheimischen Produktion schon fast völlig *verloren* gegangen, zum Teil an das Ausland, zum Teil an das Inland. Fast sämtliche in hiesigen Bauten verwandte *Thüren* kommen aus Schweden. Nur hier und da können hiesige Großbetriebe bei Übernahme der ganzen Einrichtung eines Neubaues es noch durchsetzen, daß ihnen die Thüren mit in Auftrag gegeben werden. Hierbei ist aber das Princip das für die hiesigen Betriebe maßgebende, nicht der Verdienst, da im Gegenteil die Thüren wohl noch unter Selbstkostenpreis geliefert werden müssen. Kunstvollere Thüren, namentlich Hausthüren werden allerdings noch am Platze hergestellt; aber auch diese werden schon nicht selten von auswärtigen Betrieben des Inlandes bezogen. Die Preisdifferenz bei den gewöhnlichen Thüren ist eine ganz bedeutende und erklärt den Bezug derselben aus Schweden vollkommen: eine sogenannte Vier-Füllungsthür kostet fertig eingesetzt, aus Schweden bezogen, 20—21 Mark, in Köln gemacht 26—27 Mark, bei 24 Mark Herstellungskosten. Die schwedischen Thüren sind wohl etwas weniger solide gearbeitet; aber dieses fällt für den Durchschnitt der hiesigen Bauten gar nicht in die Wagschale. Die hier verwandten Thüren zerfallen hinsichtlich ihrer Maße in verschiedene Gruppen; innerhalb dieser Gruppen sind die Dimensionen stets dieselben, wodurch die Massenproduktion ermöglicht wird. Der Grund für die billigere Herstellung der Thüren in Schweden liegt in der großartigen und vollkommenen Maschineneinrichtung der schwedischen Fabriken, die — meist Aktiengesellschaften — mit größten Kapitalien arbeiten, sowie in den äußerst niedrigen Arbeitslöhnen. Hier beträgt der Accordlohn für eine Zimmerthüre etwa fünf Mark; in Schweden soll er noch nicht eine Mark betragen. Da die schwedischen Thüren, wie das Holz, auf dem Wasserwege transportiert werden und kaum mehr Raum als die Bretter einnehmen, so macht die Fracht nur einen geringen Unterschied; hingegen erhöht der Zoll und der Zwischenhandel den Preis, da die hier zur Verwendung kommenden schwedischen Thüren fast stets von Düsseldorfer Händlern bezogen werden. Eine Konkurrenz des hiesigen Gewerbes ist also, falls nicht eine Zollerhöhung eintreten kann — eine Frage, die hier mit der erforderlichen Gründlichkeit nicht zu erörtern ist — in diesem Artikel nicht möglich.

Von auswärts, aber aus dem Inlande, und zwar hauptsächlich aus

Digitized by Google

Passau, Regensburg und Mainz, stammen auch die hier verlegten Parkettböden. Diese sind überhaupt niemals hier hergestellt worden; sie wurden in erheblichem Umfange erst in den Bauten der Neustadt verwandt, und gegen die damals schon lange bestehenden und erfahrenen süddeutschen Großbetriebe, welche dieselben zuerst hier in größerem Maße einführten, ist eine Konkurrenz seitens der örtlichen Produktion gar nicht versucht worden.

Die Treppen werden dagegen fast sämtlich hier hergestellt, und zwar hauptsächlich deshalb, weil sich dieselben hinsichtlich der Dimensionen und Anlagen stets nach den wechselnden Bauplänen richten müssen. Auch ist die hier noch vielfach übliche Herstellung derselben durch ländliche Meister der Umgegend eine sehr billige. Die Fußböden werden sämtlich von den hiesigen Bauschreinern, bezw. den Arbeitern der hiesigen Großbetriebe gelegt; das Holz liefert aber sehr häufig der Bauherr, der dasselbe aus Schweden bezieht, so daß hier thatsächlich Lohnwerk vorliegt.

Die übrigen hier verwandten Bauschreinerartikel, in erster Linie die Fenster, stammen zu 75 % aus dem Inlande, und nur etwa 25 % werden in Köln hergestellt. Bei kunstvolleren und ungewöhnlich soliden Gegenständen, die aber äußerst selten gefordert werden, verschiebt sich dieser Prozentsatz etwas zu Gunsten der hiesigen Betriebe, obwohl auch reichere Fenster namentlich aus Stuttgart, Karlsruhe und Mainz bezogen werden.

Diese unverhältnismäßig bedeutende Einfuhr von Bauschreinerartikeln erklärt sich durch zwei Umstände. Zunächst ist es wieder, wie in der Möbelschreinerei, die Priorität in der Besetzung des durch die Stadterweiterung geschaffenen großen Marktes, welcher den auswärtigen Betrieben einen erheblichen Vorteil gebracht und dem hiesigen Gewerbe eine nicht mehr wiederkehrende Gelegenheit zu einem bedeutenden Aufschwunge genommen hat. Als die Neustadt mit von Jahr zu Jahr wachsender Schnelligkeit aus der Erde emporwuchs, konnten die am Orte befindlichen, fast ausnahmslos kleinen Betriebe der Nachfrage nach Bauschreinerartikeln, die natürlich noch viel schneller stieg, als diejenige nach Möbeln, in keiner Weise genügen. Wohl aber waren die auswärtigen Großbetriebe hierzu imstande. Sie konnten nicht nur weit billiger, als das damals allein hier bestehende Kleingewerbe, sondern namentlich, worauf damals alles ankam, sofort liefern. Ihre kaufmännisch tüchtigen Leiter begriffen sogleich die ungewöhnlich günstige Konjunktur und sorgten durch rührige und nicht selten zudringliche Vertreter, daß die Bauunternehmer von den Vorteilen des Bezugs von auswärtigen Fabriken möglichst frühzeitig und eindringlich in Kenntnis gesetzt wurden. Jetzt sind diese auswärtigen Fabriken um so weniger vom hiesigen Markt zu verdrängen, als sie noch immer, trotzdem die Preise im

Digitized by Google

Bauschreinergewerbe konstant gefallen sind, billiger produzieren, als die hiesigen Betriebe. Ein Fenster — dieses Beispiel möge als dasjenige des hier zunächst in Betracht kommenden Artikels gewählt werden, — kostet, fertig eingesetzt: beim Bezuge aus Stuttgart: 8,50 Mark, bei hiesiger Produktion 9,50 Mark.

Diese billigere Produktion beruht auf verschiedenen Umständen, die namentlich für die süddeutschen Betriebe in Betracht kommen. Der norddeutsche Hauptkonkurrenzbetrieb in Oeynhausen ist eine Aktiengesellschaft und kann sich mit geringen Dividenden begnügen; hierin liegt seine Stärke.

Zunächst haben jene Betriebe Wälder, welche ein vorzügliches Holz liefern, in unmittelbarer Nähe. So ist es ihnen mit ungleich geringeren Kosten möglich, an Ort und Stelle das beste Holz zu billigsten Preisen einzukaufen. Ferner sind die Arbeitslöhne in Süddeutschland niedriger, als hier. Endlich sind diese Betriebe bedeutend größer, als die hiesigen; die Produktion ist viel mehr kaufmännisch eingerichtet und der Absatz wird weit besser geleitet; dieselben arbeiten mit erheblich längerer und reicherer Erfahrung.

Diese auswärtige Konkurrenz ist für das hiesige Bauschreinereigewerbe unüberwindlich; das verlorene Gebiet läßt sich nicht mehr zurückerobern. Es bleibt nur die Frage, ob dem hiesigen Gewerbe auch das beschränkte Gebiet, das demselben verblieben ist, unter der auswärtigen Konkurrenz verloren gehen wird. Diese Frage ist nicht ohne weiteres zu bejahen; denn eine Reihe von Momenten, die zum Teil auf Eigentümlichkeiten des Kölner Publikums, zum Teil auf der Lage des Betriebs inmitten des Konsumentenkreises beruhen, giebt den einheimischen Betrieben wieder ein Übergewicht gegenüber den auswärtigen.

Auch hier kommt, wenn auch nicht in dem gleichen Maße, wie in der Möbelschreinerei die Kundentreue des Kölner Publikums in Betracht, verbunden mit dem hier noch oft vorhandenen Gefühle des Mißtrauens gegen von auswärts eingeführte Erzeugnisse. Der ältere Kölner Bauunternehmer und Bauherr geht nicht leicht ab von dem einheimischen Schreinereibetriebe, der ihn früher gut bedient hat; eher bezahlt er demselben einen höheren Preis in dem Glauben, nun auch bessere und solidere Arbeit zu erhalten. Dieses gilt aber nur für die Kölner Bauherren alten Schlages, die auf Solidität sehen, nicht für die mit der Neustadt aufgekommenen Spekulanten, noch für die vielen, von auswärtigen Kapitalisten hier gegründeten Bauunternehmungen und die Baugesellschaften, welche entschieden die Majorität bilden; es gilt ferner auch von Jahr zu Jahr weniger.

Digitized by Google

Unter den Vorteilen, welche die Lage am hiesigen Orte den einheimischen Betrieben gewährt, kommt zunächst die Möglichkeit einer leichteren Besprechung über Einzelheiten in der Ausstattung und Ausführung in Betracht. Dieser Umstand hat namentlich dann, aber auch fast allein dann, auf die Bestellung Einfluß, wenn reichere, stilvolle Artikel nach Zeichnung hergestellt werden sollen. Indessen werden auch solche Gegenstände der Bauschreinerei, namentlich Hausthüren, Thürauffätze, Fensterrahmen, schon häufig auswärtigen Betrieben, die auch technisch gebildete Vertreter hierselbst haben, in Auftrag gegeben.

Wichtiger ist die genauere Kenntnis, welche die hiesigen Betriebe von der Kreditfähigkeit der Kunden haben und die sie in den Stand setzt, denselben längeren Zahlungsausstand und bessere Zahlungsbedingungen zu gewähren. Nach den Bedingungen der auswärtigen Betriebe muß durchgängig ein Viertel der Rechnung bei der Bestellung, die Hälfte bei der Lieferung und das restierende Viertel in Monatsfrist nach der Lieferung beglichen werden; die hiesigen Betriebe geben durchgängig $^1/_2$—1jährigen, ja selbst $1^1/_2$jährigen Kredit, ohne deshalb Zahlungsausfälle in größerem Umfange zu erleiden. Freilich hat aber dieser Umstand auch seine schlimme Kehrseite wegen des enormen Zinsverlustes.

Ähnlich steht es mit dem sehr verbreiteten und für die hiesigen Betriebe außerordentlich wichtigen Systeme der Gegenarbeit. Dasselbe tritt in zweifacher Gestalt auf: zunächst, wie oben schon erwähnt, so, daß der Bauschreiner zugleich selbst Bauherr ist und der Bauherr, dem er liefert, ein Bauhandwerk (Zimmerei, Dachdeckerei, Schlosserei, Klempnerei) betreibt oder Bauziegel fabriziert. Die Rechnung des Bauschreiners wird nur zum Teil in bar beglichen, zum Teil von dem Bauherrn durch geleistete Arbeit in seinem Handwerksbetriebe oder durch Ziegellieferungen gedeckt. Diese Art der Gegenarbeit verschafft dem Bauschreiner Kunden und ist, wofern die Barregulierung immerhin noch für einen erheblichen Bruchteil, z. B. für 75—50 %, der Rechnung ausbedungen wird, weniger schädlich und gefährlich. Schädlich wird aber diese Regulierung durch Gegenarbeit, sobald die Barzahlung zurücktritt oder ganz verschwindet, da der Bauschreiner vor allem des Geldes zum Betriebe seines Gewerbes bedarf, oder wenn gar die eigentliche Gegenarbeit ganz fortfällt, der Bauschreiner überhaupt keine solche, noch Barzahlung erhält, sondern als Entgelt für seine Lieferung einen Bauplatz des Bauherrn übernehmen und so noch drückende Schulden eingehen muß, ohne die Mittel zur Errichtung eines Hauses auf der übernommenen Baustelle zu haben. Außerordentlich häufig wird in dieser Weise seitens der hiesigen Bauschreiner geliefert und spekuliert, und zu-

Digitized by Google

meist ist der Ruin des Geschäfts und die Verarmung des Schreiners die Folge, während der Bauherr in der Zwangsversteigerung den Bauplatz für den Betrag seiner Hypothek wieder ansteigert und die gelieferte Schreinerarbeit umsonst hat.

Hingegen liegt ein Hauptvorteil gegenüber den auswärtigen Betrieben für die hiesigen Bauschreiner in der Möglichkeit, sie jederzeit zu Reparaturen heranzuziehen. Solche Reparaturen werden auch bei der besten Arbeit, infolge des Sinkens der Neubauten, des Einflusses der Witterung, späterer baulicher Änderungen stets erforderlich. Liegt ein Versehen des Bauschreiners, der die Artikel geliefert hat, vor, so muß er die Reparatur natürlich unentgeltlich ausführen; jedenfalls kann er aber leichter und billiger reparieren als ein anderer Schreiner, der die Artikel und die Verhältnisse des Neubaues nicht kennt. Dieses Moment ist häufig bestimmend für die Vergebung der Bauschreinerarbeit an hiesige Betriebe.

Wie lange diese dem hiesigen Bauschreinergewerbe günstigen Umstände unverändert bleiben, erscheint allerdings fraglich. Die Vorliebe für die einheimischen Erzeugnisse wird mit dem Wachsen der Stadt und mit dem Aufkommen einer mehr großstädtischen Generation allmählich schwinden. Die reicheren Bauartikel werden jetzt schon häufig von auswärtigen Fabriken bezogen. Diese können, wenn die Lokalkenntnis und Erfahrung ihrer Vertreter noch mit der Zeit wachsen wird, ihre Zahlungsbedingungen der Kreditfähigkeit der einzelnen Kunden mehr anpassen und durch die Errichtung eigener Reparaturbetriebe am hiesigen Ort auch eine zweckentsprechende und schnelle Reparatur der von ihnen bezogenen Artikel ermöglichen. Der Vorteil des Gegenarbeitssystems aber schwindet mit der jetzt schon beginnenden Abnahme der Bauthätigkeit in der Neustadt. Somit ist eine Besserung der Lage des hiesigen Bauschreinereigewerbes nicht zu erwarten und eine Verschlechterung nicht ausgeschlossen. Das Bild der Lage ist für absehbare Zeit der Kampf der hiesigen Bauschreinerei gegen die auswärtigen Betriebe auf dem ihr verbliebenen sehr beschränkten Produktionsgebiete. Auf diesem Kampffelde konkurrieren aber am Orte selbst — abgesehen von den wenigen handwerksmäßigen Großbetrieben — zwei Betriebsformen miteinander: der fabrikmäßige Großbetrieb und der handwerksmäßige Kleinbetrieb.

Die Einfuhr auswärtiger Bauschreinereiartikel war das erste Moment, welches die Lage des hiesigen Kleingewerbes, zu der wir uns jetzt ausschließlich wenden, bestimmte; die Konkurrenz der hiesigen Bauschreinereifabriken ist das zweite. Alle Vorteile des fabrikmäßigen Großbetriebes stehen den letzteren zur Seite. Das Holz wird in großen Quantitäten, infolge dessen

Digitized by Google

besser und billiger eingekauft, als die einzelnen Meister dieses können, und große Lager ermöglichen die Erzielung der hier so wichtigen Trockenheit desselben. In der Bauschreinerei erlangen die Kreis- und Bandsägen, die Hobel- und Fraismaschinen erst ihre volle Bedeutung infolge der größeren Gleichförmigkeit der Artikel in den Dimensionen, in der Form und Ausstattung. Die Lohnschneiderei kann hier die eigene Maschineneinrichtung nicht mehr ersetzen, um so weniger, als so viel auf schnelle Produktion ankommt. Jeder Zeitverlust in der Fertigstellung der Schreinereiartikel und des Gebäudes bringt zugleich einen oft sehr bedeutenden Kapitalverlust mit sich, den die gewöhnlich ausbedungenen Konventionalstrafen noch wesentlich erhöhen. In der größeren Schnelligkeit der Produktion liegt der Hauptvorteil der Fabriken vor dem Kleingewerbe. Aber auch der alte, speciell eingeübte Arbeiterstamm der Fabriken gegenüber den Gesellen des Meisters, die auch in der Möbelschreinerei bewandert sein müssen, ferner die größere Kreditkraft, welche die unvermeidlichen Zahlungsausfälle bei der oft ungesunden Spekulation leichter aushalten kann, endlich die entwickelten kaufmännischen Fähigkeiten der Fabrikbesitzer tragen zum Übergewichte der Fabriken erheblich bei. Namentlich übersieht der Meister so leicht die gerade in der Bauschreinerei wegen der größeren Zahl der Artikel erheblichen Unkosten, die mit dem Transport des Holzes und der fertigen Gegenstände, mit der Benutzung der Lohnschneidereien, mit dem Wegschaffen der Abfälle, dem Reinigen der Werkstatt, mit dem Aufsuchen von Bestellungen, dem Anfertigen von Zeichnungen, mit erforderlichen Änderungen u. s. w. verbunden sind. Für den größten Teil dieser Nebenarbeiten hat der Großbetrieb eigene, gering besoldete Arbeitsleute, während im Kleinbetriebe diese Thätigkeit den teueren Gesellen obliegt. In einer hiesigen Fabrik wurden mir die Unkosten auf über 1,20 Mark pro Tag und Mann veranschlagt. Der Meister berechnet dieselben meist gar nicht, weil ihm die Übersicht fehlt. Auch die bessere technische Ausbildung der Leiter der Großbetriebe kommt in Betracht, namentlich ihre Fähigkeit, bei Submissionen, die oft in sehr kleinem Maßstabe gehaltenen Zeichnungen zu verstehen und hiernach die Selbstkosten zu veranschlagen.

Infolge der Betriebsorganisation und der größeren Intelligenz der Leiter kommen auch die vorhin erwähnten Vorteile der hiesigen Betriebe vor den auswärtigen in erster Linie wieder den Fabriken zu gute. Zumeist sind die Besitzer und Leiter der hiesigen Bauschreinereifabriken frühere Kölner Meister, und zwar die tüchtigsten derselben, die sich des Vertrauens der hiesigen soliden Bauunternehmer in erster Linie erfreuen. Die besseren und reicheren Artikel, soweit dieselben überhaupt noch hier fertiggestellt

Digitized by Google

werden, sind schon fast ausschließlich an die Fabriken übergegangen, in erster Linie an die Pallenbergsche, die auch hier, wie in der Möbelschreinerei, eine Sonderstellung einnimmt.

Ferner befähigt ihre Erfahrung und ihr weiterer Blick die Leiter der hiesigen Fabriken, die Kreditfähigkeit ihrer Kunden zu überschauen, und ihr Kapitalvermögen gestattet ihnen das erforderliche längere Kreditieren. Sie haben auch das zur Ausführung eigener Bauten erforderliche Kapital und können infolge dessen im Gegenarbeitssysteme sich mehr und bessere Kundschaft erwerben, als die kapitalarmen Meister. Zu Reparaturarbeiten verwenden sie in vorteilhafter Weise diejenigen Angestellten, die gerade im eigenen Betriebe am leichtesten entbehrlich und auch möglichst niedrig besoldet sind.

Andererseits drückt eine Reihe von Mißständen im hiesigen Bauschreinergewerbe in erster Linie das Kleingewerbe: zunächst die infolge der Entwicklung der Neustadt herrschende, enorme Überproduktion, die in der Bauschreinerei naturgemäß noch weit bedeutender ist, als in der Möbelschreinerei. Hier können die Großbetriebe als Vorteil des Bezugs von ihnen die schnellere Produktion in die Wagschale werfen, und diese ist für die Bauherren zumeist wichtiger als größere Billigkeit; die Meister sind hier schutzlos ihrer gegenseitigen Konkurrenz preisgegeben, und derjenige, der am billigsten liefert, erhält den Zuschlag. Auch arbeiten die Meister nicht solider oder exakter als die Fabriken; im Gegenteil ist es in der Bauschreinerei die weiteste Benutzung der Maschinen, welche die sauberste und beste Arbeit ermöglicht, ähnlich, wie bei den tannenen Möbeln.

Mit der Überproduktion hängt zusammen die Konkurrenz, welche die hierselbst massenweise vorhandenen beschäftigungslosen Gesellen dem Gewerbe bereiten, indem sie Meisterarbeiten verrichten und namentlich das Einsetzen der von auswärts bezogenen Artikel zu Spottpreisen besorgen. Während aber der Großbetrieb durch billigere Produktion einzelner Stücke es erreichen kann, daß ihm auch die Anfertigung derjenigen Artikel übertragen wird, die auswärtige Firmen wohlfeiler liefern, und daß er die ganze Einrichtung der Bauten erhält, muß der Meister hier dem Bauherrn die Auswahl überlassen. Dieser bezieht von außen, was er dort vorteilhafter erhält, und läßt dieses hier, oft durch Gesellen, einsetzen; den Rest muß der Meister dann noch billiger übernehmen, als die auswärtigen Fabriken liefern, ohne daß er durch höhere Preise anderer Artikel sich schadlos halten könnte.

Auch das schon geschilderte schädliche Verfahren der Rechnungsregulierung dadurch, daß der Bauschreiner anstatt der Barzahlung eine Baustelle

Digitized by Google

vom Bauherrn übernimmt, kommt naturgemäß am häufigsten bei den kapitalarmen Meistern vor, die unter allen Bedingungen Arbeit annehmen müssen. Je kapitalschwächer sie aber sind, um so weniger ist ihnen die Verwertung des übernommenen Bauterrains möglich. Viele Meister sind durch dieses Verfahren wirtschaftlich zu Grunde gegangen.

Endlich hat, wie schon mehrfach erwähnt, die Entwicklung der Neustadt im hiesigen Baugewerbe eine wüste und oft betrügerische Spekulation erzeugt. Durchschnittlich wird ohne das erforderliche, vielfach ohne jegliches Kapital gebaut, und fast stets muß der Verkäufer des Bauterrains dem Käufer erst durch Gewährung von sogenanntem „Bauzuschuß" das Bauen ermöglichen. Die auf dem verkauften Terrain lastenden Hypotheken des Verkäufers übersteigen dann regelmäßig den Wert der Baustelle, so daß im Falle der Subhastation gegen den insolventen Käufer der Meister für seine gelieferten Bauschreinerartikel leer ausgeht. Ferner begünstigt das übliche Verfahren, wonach der Bauherr den Neubau durch einen Bauunternehmer ausführen läßt, der selbständig mit den Meistern kontrahiert, den Schwindel in hohem Grade. Der Bauunternehmer ist vollständig insolvent, der Bauherr aber haftet nicht, da der Unternehmer nicht sein Vertreter, sondern selbständiger Kontrahent war und das rheinische Recht — es ist dieses anerkanntermaßen eine große Lücke desselben — eine Klage gegen den Eigentümer wegen nützlicher Verwendung nicht kennt.

Während Einsicht und Erfahrung die Besitzer der großen Betriebe vor solchen schwindelhaften Spekulationen warnen oder ihnen auch oft die Mittel verschaffen, doch noch Zahlung zu erlangen, fehlt es den Meistern hier an Kenntnis und Vorsicht. Oft zwingt sie auch die Not zur Annahme jeglicher Arbeit. Unzählig sind die Fälle, in denen solche Manipulationen den völligen Ruin kleinerer Meister verschuldet haben.

Infolge aller dieser Umstände ist die Lage des hiesigen Kleingewerbes in der Bauschreinerei trotz der riesenhaften Entwickelung, welche die Bauthätigkeit genommen hat, eine recht gedrückte. Aber diese Lage wird sich noch ganz bedeutend verschlechtern, sobald erst, wovon bereits der Anfang da ist, die fieberhafte Bauthätigkeit nachläßt. Auch wenn eine wirkliche Krisis in derselben nicht eintritt, die indessen wohl kaum ausbleiben dürfte, wird dann die Überproduktion, die schon jetzt ein konstantes Fallen der Preise hervorgerufen hat, den Verdienst in dem Bauschreinergewerbe noch weiter vermindern. Dann erst werden, aber dann auch unabwendbar, die hiesigen Großbetriebe dem Kleingewerbe den Untergang bereiten. Annoch sind die Preise der Kölner Fabriken annähernd dieselben, wie diejenigen der

Digitized by Google

Meister; während aber letztere nur mit sehr geringem Verdienste arbeiten, stehen die Großbetriebe noch relativ günstig. Diese werden demnach die unausbleibliche Preisreduktion ertragen können, während die kapitalarmen Meister zu einer Produktion unter dem Selbstkostenpreis gezwungen wären. Nur sehr wenige Kleinbetriebe werden diese Periode überleben, und alsdann, wenn Angebot und Nachfrage in der hiesigen Bauschreinerei wieder ein richtiges Verhältnis erlangt haben, nur kümmerlich und vorwiegend unter dem Schutze alter Kundschaft mit den ebenfalls eingeschränkten Großbetrieben den unersprießlichen Konkurrenzkampf weiter kämpfen. Ein Mittel, dem hiesigen Kleingewerbe in der Bauschreinerei jetzt oder später wirksam aufzuhelfen, ist nicht abzusehen.

Digitized by Google

Digitized by Google

XI.

Das Dachdeckergewerbe in Frankfurt am Main.

Von

Philipp Stein.

1. Die verschiedenen Dacharten und Deckmethoden.

Die Bedachung hat den Zweck, die Innenräume der Gebäude vor Wind und Wetter, vor den Strahlen der Sonne, wie vor Schnee und Regen zu schützen.

Das Dach besteht aus dem Dachstuhl, der Lattung oder Verschalung und der Decke. Die Balken des Stuhles bilden die Unterlage für die Decke. Bei der Lattung werden in bestimmten Zwischenräumen schmale Latten auf dem Gebälke angebracht. Bei der Schalung wird der Dachstuhl vollständig mit einer zusammenhängenden Decke von Brettern belegt. Auf diesem inneren Sparren- oder Bretterwerk wird aus dichtem, gegen Sonne und Regen widerstandsfähigem Material die äußere Dachdecke zugerichtet.

Das Herstellen und Zusammenfügen des Dachstuhles ist Sache der Zimmerleute. Die Lattung, die Verschalung schließt sich aufs engste an die Eindeckung an. Vor allem steht bei dem Ziegeldach die Weite der Lattung mit der Größe der Ziegel in notwendigem Zusammenhang. Die Lattung bzw. Verschalung und die Eindeckung des Daches wird deshalb meistens von demselben Handwerker, dem Dachdecker vorgenommen[1].

Als Deckmaterialien kommen zur Verwendung: Holz in Form von

[1] G. A. Breymann, Allgemeine Bau-Konstruktionslehre. Teil I, S. 214. Bergius sagt in seinem „Neuen Policey und Cameral-Magazin" I, S. 103: „Das Latten der Dächer geschieht durch den Zimmermann oder Schieferdecker".

Digitized by Google

Latten oder Schindeln, Stroh, Rohr, Ziegel- und Schieferſteine, Lehm, Raſen, Aſphalt, Holzcement ſowie Bleche.

Die „weichen" Deckmaterialien: Holz, Stroh und Rohr ſind wenig dauerhaft, gewähren vor Regen und Schnee geringen Schutz und leiſten bei Feuersbrünſten der leckenden Flamme nur ſchwachen Widerſtand. Schon im Mittelalter verdrängten deshalb die Ziegel- und Schieferſteine die weichen Deckmaterialien, zum Teil unter eifriger Nachhilfe der ſtädtiſchen und ſtaatlichen Behörden.

Heutzutage werden in Städten nur noch kleine Schuppen oder Gartenhäuſer mit Holzſchindeln gedeckt. Hie und da findet ſich auch noch ein Strohdach auf Gebäuden, in denen Eis gelagert wird.

Der Plattziegel iſt das älteſte und auch heute noch meiſt verbreitete harte Deckmaterial. Er iſt billig herzuſtellen; Lehm findet ſich faſt überall in reichlichen Mengen. Die Technik des Ziegeldeckens iſt zudem eine ſehr einfache. Die Steine werden auf Latten dicht nebeneinander aufgehängt. Dabei muß nur beachtet werden, daß die Ziegel der zweiten Reihe über die Fugen zwiſchen den Steinen der erſten zu liegen kommen. Um dies zu erreichen, iſt nur nötig, die zweite Reihe mit einem halben Stein anfangen zu laſſen: bei der dritten beginnt man dann wieder mit einem ganzen Ziegel. Das Ziegeldecken iſt eine rein mechaniſche Thätigkeit, zu der kaum irgendwelche Vorbildung noch Übung erforderlich iſt. Meiſt übernimmt es deshalb auch der Maurer, der das Haus gebaut hat[1], auf dem Lande ſogar hier und da der Bauer, dem das Haus gehört.

Das Ziegeldach hat den Nachteil, daß die Steine, die ſowieſo nicht ohne jede Unebenheit hergeſtellt werden können, ſich wegen ihrer Dicke nicht völlig glatt aufeinanderlegen. Sie bieten dem Sturme Fugen und Lücken, in die er eindringen kann und eröffnen ſo dem Regen und Schnee freie Bahn.

Alle Mittel, das Ziegeldach dichter und dauerhafter zu machen, wie Unterlegung der Steine mit Schindeln, Strohwiſchen, Moos ꝛc., Anbringung eines Kalkverputzes auf der Innenſeite des Daches, ſowie Befeſtigung der Ziegel durch Mörtel nützen nur für kurze Zeit. In den letzten Jahrzehnten hat man durch Verwendung ſogenannter Falzziegel, bei denen einfache oder doppelte Falzen an den Rändern ineinander paſſend angebracht ſind, ein feſtes und doch elaſtiſches Dach hergeſtellt. Aber trotz der Vervollkommnung

[1] So ſagt ſchon Bergius a. a. O. I, S. 97: „Das Ziegeldecken gehört zum Handwerk der Maurer".

Digitized by Google

der Steinformen behält das Ziegeldach den Mangel, daß es zu schwer ist[1]. Was der Bauherr auf der einen Seite durch den geringen Preis der Ziegel erspart, muß er auf der anderen Seite für ein außergewöhnlich starkes und festgefügtes Balkenwerk bei dem Dachstuhl wieder ausgeben. Ein gutes Ziegeldach ist deshalb kaum billiger als ein Schieferdach bei mäßigen Steinpreisen, wird aber von ihm in Aussehen und Haltbarkeit bei weitem übertroffen.

Seit dem 13. Jahrhundert verbreitete sich von Frankreich aus der Schiefer. Die reichen Gruben am Rhein und in Thüringen lieferten West- und Mitteldeutschland billigen und guten Schiefer, der im Laufe der Jahrhunderte den Ziegel aus den Städten verdrängte. In Nord- und Ostdeutschland hat bis in unsere Zeit der Ziegel auch in den Großstädten noch den Vorrang behauptet[2]. Nur allmählich dringt der englische und thüringer Schiefer in diesen Gegenden vor.

In West- und Mitteldeutschland findet der Ziegel neuerdings wieder bei Fabriken als Deckmaterial Verwendung. Selbst einzelne Wohngebäude sind in den letzten Jahren in Frankfurt, wo die Ziegeldeckerei seit Jahrhunderten eine kaum nennenswerte Rolle gespielt hat, mit den auffallend bunten glacierten Ziegeln gedeckt worden.

Der Schiefer besitzt große Vorzüge gegenüber dem Ziegel, der ihn nur in der Feuerbeständigkeit übertrifft. Er spaltet sich in dünnen, leichten Tafeln, deren glatte, wenig poröse Oberfläche das Regenwasser kaum aufnimmt und rasch zum Abfließen bringt. Die dünnen Schieferplatten legen sich ohne Lücken und Fugen dicht aufeinander. Dem Schiefer kann, selbst auf dem Dach noch, jede beliebige Form gegeben werden.

Alle diese Vorzüge, zu denen sich noch die schöne einheitliche Färbung gesellt, haben dem Schiefer auch bei höherem Preise den Vorrang über den Ziegel verschafft. In West- und Mitteldeutschland werden selbst auf Dörfern die Stellen des Daches, welche vor allem den Unbilden der Witterung ausgesetzt sind, oder an denen sich die Regenbäche sammeln und in Rinnen abfließen, mit Schiefer eingedeckt.

Nach der Technik und Art der Schieferdeckerei läßt sich Deutschland in zwei große Gebiete scheiden. In Nord- und Mitteldeutschland gleicht heute die Schieferdeckarbeit bis in die kleinsten Einzelheiten den bei dem Ziegeldecken üblichen Formen. Die Schiefersteine, welche auf den Gruben

---

[1] Bei Falzziegeln wiegt der Quadratmeter Dach 140 Pfd., bei Plattziegeln 120 Pfd. und bei Schiefer 95—100 Pfd.

[2] Bergius a. a. O. I, S. 103 erzählt, daß in Berlin nur ein Schieferdecker gewesen sei, der als einziger in der ganzen Mark diese Profession betrieben habe.

Digitized by Google

nach Schablonen zu Vier-, Sechs- und Achtecken von völlig gleicher Gestalt geschnitten worden sind, werden auf Latten genagelt un durch einen dünnen Mörtelbelag aufeinander befestigt. Auf dem Dache kann der Stein nicht mehr je nach der Gelegenheit der Arbeit zurechtgehauen werden. Gekrümmte Flächen, die Übergänge von Mansardfenstern und anderen Vorsprüngen zum Dach können mit Schablonenschiefern nur sehr schwierig eingedeckt werden. In solchen Fällen müssen deshalb Metallbleche verwendet werden.

Bei der in Nord- und Mitteldeutschland üblichen „französischen Deckmethode" werden an die Selbständigkeit und Geschicklichkeit des Arbeiters nur geringe Anforderungen gestellt. Gleich wie bei der Ziegeldeckerei kommt jeder Stein in seine von vornherein bestimmbare Lage; jeder wird in der gleichen Weise befestigt. Allein die Zurichtung der Lattung und das Aufnageln der Schablonen erfordert einige Sorgfalt, das Aufbringen des Mörtels in dünnen Streifen an den Rändern des Steines etwas Geschicklichkeit seitens des Arbeiters.

In West- und Süddeutschland, wo vor allem rheinische Schiefer verwendet werden, hat die Dachdeckerei die alte kunstmäßige „deutsche Deckmethode" beibehalten und ausgebildet. Der harte rheinische Schiefer spaltet sich nicht wie der französische und thüringische in einer Richtung. Nur sehr schwer läßt er sich nach Schablonen gleichmäßig schneiden. Bei seiner ersten Bearbeitung auf der Grube splittert er in Tafeln von verschiedener Größe und Dicke ab. Ohne zu zerbrechen läßt er sich in mannigfache Formen zurechthauen. In einem Prospekt des nassauischen Schiefer-Aktien-Vereins werden nicht weniger als 38 Arten von Steinen aufgezählt. Und in jeder Gattung wechseln die Stücke wieder nach Größe und Gestalt.

Das Dach wird nicht mit einerlei, gleichgroßen und gleichgeformten, Steinen gedeckt. Für die untere und obere Kante, den Fuß und den First, für die Seitenränder, die Orte und Grate, für die breiten Flächen, die Dächer und Walme, für die Krümmungen und Einschnitte, die Kehlen, werden jedesmal verschieden große und besonders geformte Schiefer verwendet.

Die eigenartigste Konstruktion bei der deutschen Deckmethode, und zugleich diejenige, welche ihr den Vorzug vor allen übrigen verleiht, ist die „Kehlung".

Bei dem Ziegel- und Schablonenschieferdach sowie bei den später zu besprechenden „flachen Dächern" müssen gekrümmte Flächen mit Metallblech eingedeckt werden. Bei der „deutschen Deckerei" dagegen kann das Dach einheitlich mit Schiefer belegt werden.

Stoßen zwei Flächen unter einem Winkel zusammen, sodaß sie eine

Digitized by Google

scharfkantige Rinne bilden, so wird an dieser Stelle auf der Schalung das „Kehlbrett“ oder ein Metallblech befestigt, wodurch die Rinne gleichsam überbrückt ist. Auf dem Kehlbrett werden die schmalen, länglichen Kehlsteine so befestigt, daß die eine Dachfläche ganz allmählich in die andere übergeht. Während vorher das Regenwasser in der tiefen Rinne sich sammelte und sich nur mühselig den Abfluß erzwang, bietet ihm jetzt die Kehle ein geräumiges Bett.

Die deutsche Deckart ist, wie sich schon aus dieser kurzen Beschreibung ergiebt, die weitaus komplizierteste; aber keine der anderen kann sich so den verschiedenen Formen des Daches anpassen, der Wetterlage und der Windseite gerecht werden wie sie.

Bei der deutschen Deckerei ist die Thätigkeit des Arbeiters demgemäß keine rein mechanische. Der Geselle wird unausgesetzt vor neue Aufgaben gestellt. Er hat fast bei einem jeden Stein zu überlegen, wie er ihn verwenden will.

Der Arbeiter hat aber nicht bloß für sich allein selbständig überlegend zu handeln, sondern er hat auch stets auf das Vorwärtsschreiten seiner Mitgesellen zu achten. Die Steine steigen in parallelen Schichten, „Gebinden“, in einem Winkel von 20—60° nach dem First oder den Seitenkanten in die Höhe. Der Fuß des „Gebindes“ wird von einem Gesellen gedeckt; der mittlere Teil fällt in das Arbeitsfeld eines zweiten, und nach dem First zu hat vielleicht noch ein dritter und vierter den Rest des „Gebindes“ zu decken. Die Arbeiter, denen dieselbe Dachseite zugewiesen ist, müssen deshalb stets aufeinander Rücksicht nehmen, sich gleichsam in die Hände arbeiten. Das Vorwärtsschreiten des einen ist wesentlich durch die Thätigkeit des anderen bedingt. Das Dach setzt sich nicht aus einzelnen Teilen zusammen, an denen verschiedene Arbeiter unabhängig von einander gearbeitet haben, sondern es ist das Ergebnis des einheitlichen Zusammenarbeitens von 3 oder 4 und mehr Gesellen.

Die deutsche Deckerei erfordert einen tüchtig gebildeten, lang eingeübten Gesellenstand; sie stellt zudem an einen Teil der Arbeiter erhöhte und besondere Anforderungen. Aus der Masse der Gesellen erheben sich die Kehldecker und die Steinhauer. Diese hauen den rauhen Schiefer den Bedürfnissen des Meisters entsprechend vorteilhaft zurecht; jene verstehen vor allem Kehlen zu decken.

Ziegel- und Schieferdächer bilden keine lücken- und fugenlose Fläche. Sie können deshalb nicht unter einer bestimmten Steigung angelegt werden, da sonst der Regen und Schnee nicht rasch genug abfließt oder abgleitet, sondern sich in die Ritzen und Fugen einzwängt, die Nägel zum Rosten

Digitized by Google

bringt und so allmählich das Dach völlig zerstört. Gewöhnliche Ziegeldächer sind in der Regel halb so hoch wie breit. Bei Schieferdächern, auf deren glatten Steinen das Wasser rasch abfließt, kann das Dach weniger steil angelegt werden; aber unter $^1/_6$ seiner Breite darf doch auch seine Höhe nicht betragen.

Soll aus Gründen des Baustiles oder der Zweckmäßigkeit — vielleicht um gleichmäßig hohe Speicherräume zu erhalten — ein flaches Dach errichtet werden, so muß das Deckmaterial eine völlig gleichartige, fugenlose Masse sein.

Lehm, Asphalt, Teerpappe, Holzcement und Metallbleche kommen für flache Dächer vor allem zur Verwendung. In der Frankfurter Gegend finden sich hauptsächlich Zink- und Holzcementdächer, und zwar werden jene allmählich von diesen verdrängt.

Bei den Holzcementdächern, die sich seit den 40er Jahren dieses Jahrhunderts von Schlesien aus verbreitet haben, werden auf der Bretterschalung, die meist von den Zimmerleuten hergestellt wird, 3 bis 5 dünne Papierlagen, welche durch ein teerartiges Bindemittel (Holzcement) aufeinander geklebt sind, lose angebracht. Um die Papierrollen der schädlichen Einwirkung der Sonnenstrahlen zu entziehen, wird auf sie zuerst eine etwa 1 cm starke Sandschicht gelegt, welche mit einer 5—6 cm starken Kieslage abgedeckt wird. An der Traufe schließt das ein wenig geneigte Dach mit einer durchlöcherten Zinkplatte ab.

Die Thätigkeit des Arbeiters bei der Herrichtung von Holzcementdächern besteht in dem faltenlosen Auflegen und Verkleben der Papierplatten und sodann in der Ausführung der Sand- und Kiesüberdeckung. Diese Arbeiten werden meist von ungelernten Arbeitern vorgenommen, während die Herstellung der Zinkeinfassung und der Verbindung des Daches mit der Traufe einem Spengler übertragen wird.

Bei den Metalldächern setzt sich die Dachdecke aus dünnen Kupfer-, Blei- oder Zinkplatten zusammen, die fabrikmäßig in verschiedenen Formen hergestellt werden. Die Platten werden von Metallarbeitern, Spenglern oder Fabrikarbeitern auf dem Dachstuhl befestigt, der in diesen Fällen meist aus eisernen Trägern gebildet wird.

Wellblech-, sowie Glasdächer kommen nur ganz vereinzelt bei öffentlichen Gebäuden, bei Bahnhöfen, Markthallen ꝛc. vor.

Alle hier geschilderten Dacharten finden sich heute noch nebeneinander. Jede hat für einzelne Zwecke bestimmte und ausschließliche Vorzüge.

Digitized by Google

2. Die Dachdeckerei in Frankfurt bis zur Aufhebung der Steindeckerzunft im Jahre 1863[1].

Die erste Nachricht über das Dachdeckerhandwerk zu Frankfurt stammt aus dem Jahre 1350. Bis zu diesem Zeitpunkte hatten die drei zünftig organisierten Bauhandwerke der Zimmerleute, Steindecker und Steinmetzen eine einzige Zunft gebildet. 1350 löste der Rat diese Vereinigung auf und zwang die Bauhandwerker, drei gesonderte Verbände zu bilden[2]. 1355 wurde die Ordnung der Steindeckerzunft von den städtischen Behörden anerkannt[3].

Die Steindeckerzunft setzte sich wahrscheinlich ausschließlich aus Schieferdeckern zusammen. Die wenigen Stroh- (Schaub-) Decker, sowie die Ziegeldecker waren nicht zünftig organisiert, sondern gehörten der Gemeinde an.

Gegen Ende des 14. Jahrhunderts suchte der Rat aus feuerpolizeilichen Gründen die noch zahlreich vorhandenen Strohdächer zu beseitigen, indem er die Verwendung der Schiefer und Ziegel begünstigte. 1386 verhieß er jeden armen Hausbesitzer, der sein Dach mit Stein decken ließe, einen Zuschuß in der Höhe von 1/3 der Kosten[4]. Mehrfach wurde diese Unterstützung beansprucht und gewährt. 1397 wurde dann ausdrücklich die Errichtung von Schaub- und Schindeldächern „in der Aldenstadt, in der Nuwenstadt, zu Saffenhussen, uff dem Steinwege und uff dem Fischerfelde" verboten. Es hätte dieses Verbotes kaum mehr bedurft; die Strohdeckerei fristete, soweit sie berufsmäßig ausgeübt wurde, schon vorher ein kümmerliches Leben. 1387 werden neben 21 Steindeckern nur noch 3 Schaubdecker aufgeführt. Im 15. Jahrhundert ist das Verbot von 1397 öfters wiederholt und zuletzt 1476 in den Zunftbrief der Steindecker aufgenommen worden[5]. Im Bürgerverzeichnis von 1440

---

[1] Die Geschichte der Steindeckerzunft beruht vor allem auf den ungedruckten Akten und Urkunden, die sich über das Steindeckerhandwerk im Stadtarchiv zu Frankfurt finden. Es kamen vor allem in Betracht in Archiv I, das die Urkunden und Akten bis zum 19. Jahrhundert enthält: Ugw. C. Nr. 42. E. Steindeckerbuch. F 1, 22. Steindeckerordnung von 1591. Meisterbuch von 1590 und 1609 Ugw. D 2, Nr. 22. Abschrift der Steindeckerordnung von 1621 und zuletzt und hauptsächlich das Handwerkerbuch III, Blatt 184 ff. Aus dem Archiv II, das die Urkunden und Akten des 19. Jahrhunderts enthält, wurden benutzt die wenigen Akten über das Steindeckerhandwerk aus den Jahren 1820 und 1831.

[2] Bücher, Bevölkerung von Frankfurt I, S. 86.

[3] Böhmer, Urkundenbuch der Reichsstadt Frankfurt, S. 645 f.

[4] Bücher, Bevölkerung, I, S. 243. Kriegk, Frankfurts Bürgerzwiste und Zustände i. M., S. 280, 522.

[5] Frankfurter Archiv I, Handwerkerbuch III. Steindecker-Artikel Bl. 184 f.

Digitized by Google

werden bloß 2 Schaubdecker erwähnt[1], und gleich viele finden sich unter den von 1451—1500 aufgenommenen Neubürgern[2]. Später verschwinden sie.

Die Ziegeldeckerei war gleichfalls neben der Schieferdeckerei nur von untergeordneter Bedeutung. 1387 werden nur 2 Ziegler erwähnt[3]. Im Bürgerverzeichnis von 1440 finden sich 4 Ziegeldecker und ein Ziegler, der im Häuserverzeichnis als Ziegeldecker angegeben ist[4].

Die Ziegeldecker betrieben wahrscheinlich nicht bloß die Dachdeckerei, sondern führten alle möglichen Ziegelarbeiten aus. Daher mag es auch kommen, daß sie bald allgemein Ziegler, bald speciell Ziegeldecker genannt wurden. In einem vom Rat 1424 aufgestellten Lohntarif[5] werden neben den Stein- und Schaubdeckern die Ziegeldecker gesondert aufgeführt, und zwar werden sie bezeichnender Weise mit den Ofenmachern zusammen genannt.

In welchem Verhältnis die Ziegeldecker zu den Steindeckern standen, läßt sich nicht mehr feststellen. In keiner Zunfturkunde des 16. und 17. Jahrhunderts wird der Ziegeldeckerei auch nur mit einem Worte gedacht. Wahrscheinlich hat sie im 16. Jahrhundert als besonderes Gewerbe zu existieren aufgehört. Die Schieferdecker mögen in den wenigen vorkommenden Fällen die Ziegelarbeiten mit übernommen haben. In der Taxordnung von 1623 werden unter dem Titel „Layen- und Steindecker" die Lohnsätze für Ziegelarbeiten ohne Unterscheidung neben den Preis- und Lohnbestimmungen für Schieferarbeiten aufgeführt. Als 1655[6] der Rat von Halle nach Frankfurt sich mit der Frage wandte, ob Ziegel und Steindecker in einer Zunft vereinigt wären, schrieb der Frankfurter Rat zurück: „In vielen Jahren hat sich kein Ziegeldecker gefunden . . ., weil wenig Häuser allhier mit ziegel bedeckt werden."

Die Steindecker, denen die nahen rheinischen Gruben billigen Schiefer lieferten, waren somit seit dem 16. Jahrhundert die alleinigen Vertreter des Dachdeckergewerbes. Die Geschichte der Steindeckerzunft ist die der Frankfurter Dachdeckerei.

Aus den dürftigen Angaben der ersten Steindeckerordnung von 1355 läßt sich vor allem das eine klar erkennen, daß der Dachdecker Lohn-

---

[1] Bücher a. a. O. S. 220.
[2] Bücher a. a. O. S. 404.
[3] Bücher a. a. O. S. 121.
[4] Bücher a. a. O. S. 220.
[5] Bücher a. a. O. S. 95.
[6] Frankfurter Archiv I. Ugw. C. 42. L.

Digitized by Google

werker war, der nur etwa im Auftrage seines Bauherrn Schiefer und die anderen Deckmaterialien kaufte[1].

Der Meister war also nichts weiter als ein selbständiger Lohnarbeiter, der einige Werkzeuge besaß, und der dem Bauherrn seine Arbeitskraft und Geschicklichkeit gegen Entschädigung zeitweilig zur Verfügung stellte. Dem Gesellen gegenüber war er nur der ältere Arbeiter, der durch ein Meisterstück seine Geschicklichkeit bewiesen und durch seine Zugehörigkeit zur Zunft das Recht erworben hatte, Gesellen und Lehrlinge zu halten und selbständig Arbeiten zu übernehmen. Der Steindecker erhielt vom Bauherrn einen Tagelohn in Geld und meist auch die Kost. Der Meister, der dem Gesellen im Lohn[2], in der Lebenshaltung und in seiner wirtschaftlichen Stellung so nahe stand, trat zeitweilig bei anderen Steindeckern selbst wieder als Arbeiter ein, wenn er keine Aufträge erhalten konnte.

Der Rat war stets eifrig bemüht im Interesse der Bauherrn und vielleicht auch in dem der Kleinmeister, das Aufsteigen einzelner Dachdecker aus der Reihe ihrer Genossen zu erschweren, wenn nicht gar unmöglich zu machen. 1482[3] wurde bestimmt, daß nicht mehr als ein Geselle und ein Lehrjunge von einem Meister angenommen werden sollten. In gleicher Weise stand der Rat allen Versuchen der Steindecker, den Schieferhandel selbständig in die Hand zu bekommen, oder durch Übernahme der Dacharbeiten im Geding sich einen größeren Verdienst über den Arbeitslohn hinaus zu verschaffen, wenig sympathisch gegenüber. Um 1547 ergeht ein Erlaß an die Zunft, daß „kein meister auf fürkauff kauffen soll, es habe dann ein iglicher meister seinen Kunden stein gekaufft“[4]. Schon wenige Jahre später heißt es in einem Dekret vom 27. November 1553: „Steindecker und sonst meniglich sollen sich des kauffens enthalten, bis des Rats verordnete Pawmeister gekaufft haben, bei denen die Burger in ihrer notturft furter Schiffersteine kauffen mögen“[5]. Und wieder nur einige Jahre später gebietet der Rat, nachdem er das Halten von zwei Gesellen und einem Lehrjungen, sowie die

---

[1] „Es wäre Sache, daß keyner in unser zunfft wurde gesprochin odir gebeddin von keyme manne, das de ime solde kauffen gereitschafft zu syme dache, als he ime getruwete.“ So lautet die entscheidende Bestimmung in der Ordnung von 1355, (UB. S. 645), die in den späteren Zunftbriefen noch genauer festgesetzt wird.

[2] In der Steindeckerordnung vom 12. Juli 1621, Frkf. Archiv II und Archiv I, Ugw. D2. Nr. 22 heißt es im Artikel 11: „Jeder Meister oder Gesell soll von dem bawherrn im Sommer 6 batzen im winter 5 batzen erhalten.“

[3] Archiv I, Ugw. C. Nr. 42d.

[4] Archiv I, Handwerkerbuch III, Bl. 187.

[5] Wie Anm. 4.

Digitized by Google

Übernahme von zwei „gedingten Bauten“ gestattet hatte, „daß kein meister zu einigem baw (außerhalb der beiden gedingten bawen) Steine oder negel geben soll, sondern es sollen diejenigen, denen die baw zustendig sein, solche Stein und Nägel für sich selbsten bestellen“ [1]. Aber trotz dieser scharfen Bestimmungen glaubte der Rat die Bauherren vor Übervorteilungen durch die Dachdecker noch nicht genügend gesichert. 1563 gab er die Vorschrift, daß „die meister steindecker Handtwerks gentzlich sich enthalten sollen, zu den angedingten Pawen oder was sie davon im Taglon decken werden, ainicherlei stein oder negel zu geben . . . um übermäßigen uncosten zu verhüten.“ 1575 endlich geboten die städtischen Behörden, um den Steindeckermeistern jede Möglichkeit zu nehmen, außer der Bezahlung ihrer Arbeitsleistung sich irgend einen Vorteil bei der Übernahme und Leitung der Deckarbeiten zu verschaffen, „daß hinfüro kein meister ainichen baw mehr im geding sondern umb den gesetzten Taglon annehmen soll“ [2].

So sind zu Ende des 16. Jahrhunderts die Steindecker wieder zu reinen Lohnwerkern geworden. Die mannigfachen Versuche, durch Gedingverträge, durch Besorgung des Steinkaufs aus selbständigen Arbeitern zu Handwerkern mit eigenem Betriebskapital zu werden, waren vom Rat unterdrückt worden. Die Entwicklung des Gewerbes ließ sich jedoch durch behördliche Erlasse nicht aufhalten. Als im Jahre 1621 die Zunftordnung einer Revision unterzogen wurde, setzte man zwar im Artikel 11 für „bawherrn, so im Taglon gearbeitet haben wollen“ eine Lohntaxe fest, fügte aber hinzu: „es soll ihnen jedoch überhaupt zu dingen und mit dem bawherrn uffs beste zu handeln hiermit unbenommen sein“ [3]. Dieser Artikel gab den Meistern wieder die Möglichkeit, sich außer dem Arbeitslohn Vorteile aus der Materiallieferung zu verschaffen und als Geschäftsleiter noch eine erhöhte Entschädigung zu beanspruchen, also eine Art Unternehmerstellung zu erlangen.

Trotz der so gewährten Geschäftsfreiheit blieben die Steindecker bis in das 19. Jahrhundert hinein halb Lohnwerker halb Handwerker. Die Bauthätigkeit war zu gering, als daß ein größeres Dachdeckergeschäft dauernd mit Erfolg hätte betrieben werden können. Die wenigen Reparaturarbeiten konnte der Meister leicht allein, oder mit Hilfe eines Lehrlings oder Tagelöhners ausführen. Nur die wenigsten Dachdecker beschäftigten einen Gesellen; die in der Zunftordnung von 1556 vorgeschriebene Maximalzahl von zwei Gesellen und einem Lehrjungen wurde fast nie erreicht. Die gesamte

[1] Archiv I, Ugw. C. Nr. 42d.
[2] Archiv I, Ugw. C. Nr. 42d.
[3] Archiv II, Steindeckerordnung vom 12. Juni 1621 und Archiv I, Ugw. Ds. Nr. 22.

Digitized by Google

Zahl der Gesellen scheint sich selten über 10 erhoben zu haben. Noch im Anfang dieses Jahrhunderts betrug sie nach einem Schreiben der Zunft an den Rat durchschnittlich 10—14 Mann und stieg nur in den besten Jahren bis auf 20 oder 22[1].

In den 450 Jahren von der ersten Erwähnung der Steindeckerzunft bis zu Beginn des 19. Jahrhunderts hat das Dachdeckergewerbe sich kaum in der Betriebsform und in der Zusammensetzung des Meisterstandes geändert. Die Zunftmeister betrieben vielfach neben der Dachdeckerei noch andere gewerbliche Arbeiten oder waren in ihrer freien Zeit in der Landwirtschaft thätig. Bücher führt in seiner „Zusammenstellung der in den Bürgerbüchern 1311—1500 vorkommenden Fälle von Doppelberufen“[2] nur 5 Steindecker auf, die noch als Bierbrauer, Weinschröder oder Lautenschläger bezeichnet werden. Im 17. und 18. Jahrhundert hatten einige Meister sich der Pumpenmacherei zugewandt und wahrten sich mehrfach mit Erfolg das Recht, dieses Gewerbe neben der Dachdeckerei zu betreiben. Aus dieser, bald mehr bald weniger ausgedehnten Nebenbeschäftigung mag sich auch die auffallende Thatsache erklären, daß in fünf Jahrhunderten die Meisterzahl ziemlich stabil geblieben ist. Es gab in Frankfurt[3]

in den Jahren	Steindeckermeister	in den Jahren	Steindeckermeister
1387	21	1819/20	21
1440	22	1822	27
1530	13	1827	30
1552	14	1830	29
1573	29	1837	31
1596	30	1844	37
1609	28	1856	32
1614	24	1859	34
1700	33	1860	33
1750	33	1863	31
1800	28		

Trotz der Unterschiede in den Bevölkerungszahlen, trotz der unausgesetzten Steigerung der Bauthätigkeit seit den 30er Jahren dieses Jahrhunderts zählte die Dachdeckerzunft bei ihrer Auflösung nur 10 Mitglieder mehr als in den ersten Tagen ihres Bestehens. Veränderungen in der Technik, allmähliche Einengung des Produktionsgebietes, Wandlungen in

[1] Archiv II, Steindecker Nr. 2.

[2] Bücher a. a. O. S. 418—420.

[3] Die folgenden Zahlen sind z. T. aus Archiv-Akten, z. T. aus Bücher a. a. O. S. 97, 103, 183, 220, 735 — für die Zeit nach 1819 den Adreßbüchern entnommen.

Digitized by Google

der Art und Größe des Gewerbebetriebes geben keine hinreichenden Gründe für dieses Gleichbleiben der Meisterzahl. Im 19. Jahrhundert deckte der Steindecker mit den gleichen Werkzeugen und in derselben Technik das Dach wie der Zunftmeister im 14. Jahrhundert. Sein Erwerbsgebiet war um 1860 freilich ein engeres als früher. Die Pumpenmacherei war ein selbständiges zünftiges Gewerbe geworden; außerdem machten die Kupferschmiede und Spengler durch die Metallblechdeckerei den Schieferdeckern etwas Konkurrenz. Aber auch Wandlungen in der Größe der Betriebe scheinen kaum stattgefunden zu haben. Es betrug

Die Zahl der	1831	1836	1846	1853	1858
Meister	34	38	30	21	26
Gesellen	14	20	24	20	12
Lehrlinge	?	?	3	3	9

Geringer werden wir uns das Verhältnis der Meister zu den Gesellen und Lehrlingen auch in früheren Jahrhunderten nicht denken dürfen

Aber bei all dieser wirtschaftlichen und technischen Stabilität des Gewerbes hatte sich doch ein Umschwung vollzogen. Für den Meister der Neuzeit ist die Dachdeckerei nicht bloß der Hauptberuf, sondern die einzige Erwerbsquelle. Im Lauf der Jahrhunderte hatte sich mit dem langsamen Anwachsen der Bauthätigkeit der Steindeckermeister mehr und mehr der früher notwendigen Nebenbeschäftigungen entledigt. Als nun seit 1860 die Bevölkerung unausgesetzt und rasch wuchs, als die Bauthätigkeit sich sprunghaft steigerte, konnte der kleine Steindeckermeister nicht mehr durch Erhöhung seiner persönlichen Arbeitsleistung die vermehrten Ansprüche befriedigen. Er mußte weitere Hilfskräfte heranziehen. Aus dem Kleinmeister, der vor allem seine Arbeitskraft dem Bauherrn zur Verfügung stellte, wurde er zum Vorsteher eines großen Geschäfts, in dem 10, 12, ja noch mehr Arbeiter thätig waren.

Der Übergang vom kleinen zum großen Gewerbebetrieb vollzog sich schon am Ende der Zunftperiode, und zwar ziemlich rasch, wie folgende Zahlen[1] anschaulich zeigen. Es betrug

die Zahl der Betriebe	in den Jahren 1858[1]	1861
ohne Gehilfen	14	4
mit 1—5 =	12	19
mit 6—10 =	—	2
mit über 10 =	—	1

[1] Beiträge zur Statistik der freien Stadt Frankfurt, I. Hft. 2, S. 27 (die mitgeteilten Zahlen gelten für den 1. Juli 1858) und Hft. 5, S. 82.

Digitized by Google

Bevor ich die Geschichte der Steindeckerzunft verlasse, will ich auf den Schieferhandel mit einigen Worten zurückkommen. Die Frankfurter Dachdecker verwendeten bis zum Ende des vorigen Jahrhunderts ausschließlich rheinische Schiefer. Erst bei einigen um 1770 gebauten Häusern finden sich die grauen streifigen Steine, die im Taunus in der Langhecke bei Runkel gebrochen werden.

Wahrscheinlich kamen im Frühjahr die rheinischen Bauern, die den Schiefer aus den Brüchen gewonnen, in Schiffen, die von Leinpferden stromaufwärts gezogen wurden, nach Frankfurt. Sie warfen unterhalb der Stadt, an den Windmühlen Anker und verkauften an die von ihrer Ankunft benachrichtigten Meister ihre Schiefer. Die von der Zunft zum erstenmale im Jahre 1509[1] gewählten Steinsetzer schichteten die Schieferplatten eines jeden Meisters in langen Reihen auf und wachten darüber, daß die Schiffer nicht zur Nachtzeit die schon bezahlten Schiefer „wieder aus der Reihe zupften."

Die Meister wußten meist schon zu Beginn der Bauzeit, wie viel und wie große Bauten sie im Laufe des Jahres zu decken hatten. Die Bestellungen seitens guter Freunde oder Bekannten liefen im Frühjahr ein; so konnte jeder Meister leicht seinen jährlichen Steinbedarf berechnen. Kam einer mit seinem Schiefervorrat nicht aus, so lieh er das Fehlende bei einem Handwerksgenossen.

Solange der Rhein und Main die einzigen Zufuhrstraßen waren, konnte der Steinhandel sich in seinen Formen nicht verändern. Als aber 1856 die rheinische Bahn eröffnet wurde, kamen nicht mehr die rheinischen Bauern zu den Frankfurter Dachdeckern und boten ihnen in geringer Auswahl Schiefer an, sondern einige größere Meister fuhren nach Caub und kauften auf der Grube ihren Bedarf, der dann zu Schiffe oder mit der Bahn nach Frankfurt gebracht wurde.

3. Die Entwicklung der Bauthätigkeit in Frankfurt seit 1863.

Die Entwicklung der Dachdeckerei ist in erster Linie abhängig von der Ausdehnung und dem Vorwärtsschreiten der Bauthätigkeit.

Seit dem Ende der 50er Jahre hatte sich in Frankfurt die Bauluft lebhaft gesteigert. Zahlreiche Neubauten wurden begonnen. Reges Leben erfüllte das Baugewerbe bis zu dem Kriegsjahre 1866. Im Gefolge des

[1] Archiv I. Ugw. Handwerkerbuch III. Vgl. auch Beyerbach, Sammlung d. Verordn. d. Reichsst. Frankfurt IV, S. 995.

Digitized by Google

letzteren wurde Frankfurt aus der freien Reichsstadt, die nur unter kostspieligen Bedingungen das Bürgerrecht an Fremde erteilt hatte, zur offenen Provinzialstadt. Einige Jahre nach dem Kriege lagen Gewerbe und Handel darnieder; erst nach 1870 äußerte der Wechsel der Dinge seine volle Wirkung. Die Bevölkerung wuchs in außerordentlichem Maße. Die Nachfrage nach Wohnungen wurde stärker und stärker. Eine lebhafte Grundstückspekulation regte sich. Neue Straßen entstanden; immer neue Stadtviertel wurden von eifrigen und rührigen Spekulanten ausgebaut. 1872 wurden zwei große Aktiengesellschaften gegründet, welche die Ausführung von Bauten und das Immobiliengeschäft sich zur Aufgabe machten. Aber die Bauspekulation artete bald aus. Eine Krisis konnte nicht ausbleiben. Schon im Handelskammerberichte vom Jahre 1875[1] heißt es: „Eine große Anzahl leerer Häuser ist vorhanden, es besteht keine Kauflust. Die öffentlichen Bauten gewähren dem Baugewerbe Verdienst." Für Privatbauten war 1875 die Bauthätigkeit etwa um die Hälfte geringer als im Jahr zuvor. Im nächsten Jahre kam die Krisis völlig zum Ausbruch[2]. Mehrere Jahre hindurch stockte das Baugewerbe; erst 1879 begann wieder die Bauluft zu erwachen. Aufs neue drängte sich eine Schar reiner Spekulanten in die Reihen der Baumeister ein. Von einigen kleinen Schwankungen abgesehen hielt die zum Teil stürmische Aufwärtsbewegung im Baugewerbe bis zu dem letzten Jahre an, und noch läßt sich nicht sagen, ob sie heute ihr Ende erreicht hat.

Als Illustrationen zu der eben skizzierten Entwicklung seien einige statistische Angaben angeführt. Es betrug:

im Jahr	die Einwohnerzahl	die Zahl der bewohnten Grundstücke[3]
1867	75 918	5118
1871	91 040	5401
1875	103 136	6225
1880	136 831	7677
1885	154 441	8323
1890	180 020	9196

[1] S. 69.

[2] Handelskammerbericht für 1876, S. 147.

[3] Beiträge zur Statistik II, S. 150, 367; III, S. 244; IV, S. 42; V, S. 5 u. N. F. 1 Tab. 16. XVIII. In den verschiedenen Jahren wird der Unterschied zwischen „bewohnten Grundstücken" und „bewohnten Häusern" nicht streng festgehalten. — Von 1880 ab umfassen die Ziffern auch Bornheim, das vorher eine eigene Gemeinde bildete.

Digitized by Google

Erteilte Baubescheide für Wohnhäuser und Werkstätten:

	Wohnhäuser	Werkstätten	Zusammen
1863	211		211
1864	147	57	204
1865	223	62	285
1866	120	35	155
1867	26	27	53
1868	48	38	86
1869	66	23	89
1870	96	24	120
1871	137	78	215
1872	127	87	214
1873	306	89	395
1874	281	184	465
1875	371	150	521
1876	262	165	427
1877	282 + 111 [1]	182 + 45 [1]	464 + 156 [1]
1878	137 + 29	183 + 35	320 + 64
1879	99 + 7	166 + 28	265 + 35
1880	130 + 0	90 + 16	220 + 16
1881	147 + 8	76 + 8	223 + 16
1882	133 + 2	92 + 6	225 + 8
1883	191 + 1	69 + 9	260 + 10
1884	155 + 5	116 + 31	271 + 36
1885	146 + 3	176 + 17	322 + 20
1886	154 + 10	139 + 19	293 + 29
1887	177 + 9	149 + 14	326 + 23
1888	266 + 17	159 + 16	425 + 33
1889	286 + 8	165 + 28	451 + 36
1890	299 + 29	184 + 25	483 + 54
1891	296 + 20	173 + 21	469 + 41
1892	299 + 37	137 + 35	426 + 72
1893	255 + 74	166 + 35	421 + 109

Diese Tabelle, welche aus den Jahresberichten der Handelskammer zusammengestellt wurde, giebt nur annähernd ein richtiges Bild der Entwicklung der Bauthätigkeit in Frankfurt. Viele der Bescheide betreffen

[1] Die zweite Ziffer bezieht sich auf Bornheim.

Digitized by Google

nur einzelne bauliche Veränderungen, andere wieder wurden wohl erbeten, kamen aber nie zur Ausführung.

Für das Jahrzehnt 1880—90 hat der Vorsteher des „Statistischen Amtes der Stadt Frankfurt", Herr Dr. Bleicher, eine genaue Tabelle der jährlich fertig gestellten Gebäude zusammenstellen lassen, die ein richtigeres Bild von der Entwicklung der Bauthätigkeit giebt[1]. Darnach betrug die Zahl der fertiggestellten Wohnhäuser:

	überhaupt	gegen das Vorjahr mehr	weniger
1880	94		
1881	119	25	—
1882	129	10	—
1883	160	31	—
1884	167	7	—
1885	148	—	19
1886	150	2	—
1887	172	22	—
1888	223	51	—
1889	279	56	—
1890	324	45	—

Das ergiebt im Ganzen 1965 Wohnhäuser. Zu diesen kommen noch 212 andere Neubauten, Fabrik- und Werkstättengebäude, mit 104 Nebenbauten[2].

In diesen Perioden stürmischer, durch Krisen oft unterbrochener Entwicklung, haben sich die alten Formen des Baugewerbes in Unternehmung und Betrieb, in Geschäftsführung und Geschäftsgebarung vollständig umgewandelt.

Vor 30 Jahren waren die Bauherren meist Privatleute, die sich ein Haus bauten, um entweder selbst darin zu wohnen oder um dauernd und sicher in den Mieterträgen eine gute Verzinsung ihrer Kapitalien zu erreichen. Die Baumeister waren technisch gebildete, praktisch geschulte Maurer und Zimmerleute, die, wenn sie einmal ein Haus auf Spekulation bauten, sich bei einem Bekannten oder einem fremden Kapitalisten einen Teil des für den Bau nötigen Geldes liehen. Aber sie blieben dabei immer, nicht bloß nominell sondern auch thatsächlich, Besitzer des Grundstückes sowie des Hauses. Zwischen ihnen und ihren Geldgebern herrschten allein die Beziehungen des Schuldners zum Gläubiger.

---

[1] Beiträge zur Statistik. N. F. I, Heft 1, Teil 1. Tab. 5, S. VI. Die Zahl der im Jahre 1890/91 errichteten Wohnhäuser findet sich auf S. 21, Anm. 25 angegeben.

[2] A. a. O. Tab. 11, S. XII.

Digitized by Google

Auch als sich zu Beginn der 60er Jahre die Bauthätigkeit steigerte, standen als Bauherren immer noch die Bauhandwerker in vorderster Reihe. Man baute nicht Häuser für den raschen Verkauf, sondern um sie zu besitzen und zu bewohnen, oder, wenn schon einmal ein Haus für den Verkauf gebaut wurde, um es möglichst gut und preiswert zu verkaufen. Der Bauherr war entweder ein vermögender Mann oder ein kapitalkräftiger Baumeister, der fähig und willens war, seinen finanziellen Verpflichtungen nachzukommen. Der Privatmann, der sich ein Haus bauen ließ, übertrug nicht die gesamte Ausführung der Bauarbeiten einem Unternehmer. Wenn der Maurermeister den Rohbau fertiggestellt hatte, nahm er für die verschiedenen Arbeiten den Spengler, Glaser, Schreiner, Dachdecker ꝛc. unmittelbar in seine Dienste. Bei dem direkten Verkehr zwischen Bauherrn und Handwerksmeister kamen für die Vergebung von Arbeiten kleine Preisunterschiede wenig in Betracht, sondern persönliche Momente spielten eine große Rolle.

Seit den 70er Jahren wurden die kleinen Baumeister aus ihrer herrschenden Stellung verdrängt. Große Baugeschäfte entstanden, die einen Stab von Architekten, Technikern und eine Menge Arbeiter der verschiedensten Kategorien beschäftigten. Diese großen Firmen kauften auf eigenes Risiko ausgedehnte Grundstückkomplexe und bebauten sie mit Wohn- und Geschäftshäusern. Sie übernahmen aber auch mehr und mehr die gesamte Ausführung von Bauten im Auftrage und auf Rechnung von Privaten.

Auf der anderen Seite bildete sich eine Klasse rein kapitalistischer Bauspekulanten, die nicht bauten, um Häuser zu besitzen und gut zu vermieten, sondern die einen möglichst rasch eintretenden Profit erhofften.

Die kleinen Baumeister vermochten gegen den von zwei Seiten erfolgenden Angriff sich nicht zu behaupten. Wollten sie weiter bestehen, so mußten sie in Betrieb und Geschäftsführung sich den veränderten Verhältnissen anbequemen. Schon im Handelskammerberichte von 1883 wird geklagt, „daß Aufträge aus Privatkreisen immer seltener werden. Mehr und mehr bürgert sich die Praxis ein, fertige Häuser, welche von Unternehmern schablonenmäßig in Masse zum Verkauf produziert werden, zu erwerben, die nicht so solid und den Bedürfnissen entsprechend hergestellt werden können, wie dies bei einem von vornherein danach projektierten Hause der Fall sein kann“ [1]. Im Bericht für 1886 heißt es: „Privatbauten giebts fast gar nicht mehr“.

[1] Handelskammerberichte von 1883, S. 163; 1886, S. 280.

Digitized by Google

Die besseren Wohn- und Geschäftsgebäude werden jetzt von großen Baugeschäften, die über alle Vorteile des Großbetriebes, der Kapitalmacht und der Arbeitsteilung innerhalb einer zahlreichen Arbeiterschaft verfügen, gebaut. Ihnen übertragen auch die reichen Privatleute ihre Bauten. Sie lassen sich von einem selbständigen Architekten oder von dem Techniker einer Baufirma einen Plan entwerfen. Die Ausführung des Baues geschieht bis in die letzten Einzelheiten unter der Leitung des Baugeschäftes, das die einzelnen Arbeiten an Bauhandwerker überträgt. Der Dachdecker, der Schreiner, der Glaser verkehren nicht mehr mit dem Besitzer. Sie sind von dem Baugeschäft mit der Ausführung der Arbeiten beauftragt, erhalten von ihm dafür Bezahlung und sind ihm allein verantwortlich.

Der Bauunternehmer überträgt aber meist nicht mehr nach persönlicher Besprechung einem bekannten Meister die Arbeiten, sondern ähnlich wie die städtischen und staatlichen Behörden fordert er mehrere Handwerker zur Submission auf. Diese stellen dann die Preise möglichst niedrig, damit ihnen nicht ein Konkurrent durch einen vielleicht nur unbedeutenden Unterschied in den Forderungen die Arbeit wegnimmt. Der Bauunternehmer hat das größte Interesse daran, den Konkurrenzkampf der Meister zu verschärfen. Jede Erniedrigung der Preise, soweit sie nicht durch eine Verschlechterung der Arbeit wettgemacht wird, erhöht seinen Profit. Bei einer völlig freien Submission werden deshalb oft die Bauarbeiten zu einem Preise übertragen, der keinen Verdienst mehr gewährt.

Leichtsinnige, unerfahrene Handwerker oder solche, die augenblicklich für ihre zahlreichen Arbeiter keine ausreichende Beschäftigung haben, junge Meister, die sich rasch bekannt machen und einführen wollen, suchen um jeden Preis die ausgeschriebenen Arbeiten zu erhalten. Nicht nur, daß sie die Forderungen ihrer Konkurrenten bis zu 25 Prozent unterbieten; sie übernehmen oft noch dazu besondere Verpflichtungen, wie Stellung der Gerüste und dgl., welche die Selbstkosten erheblich steigern.

Bei den großen und soliden Bauten werden die Handwerker durch die Vergebung der Arbeiten im Submissionsverfahren in ihrem Geschäftserfolge stark beeinträchtigt; bei der Masse der Mietsbauten, die von reinen Spekulanten unternommen werden, kann und wird sich der tüchtige Meister heute kaum noch beteiligen. Bei diesen kauft ein Kapitalist einige Grundstücke, um sie sofort wieder an einen sogenannten Baumeister zu verkaufen. Frühere Parliere, kleine leichtsinnige Meister, die eine Zeit lang die bequeme Rolle eines Bauunternehmers spielen wollen, übernehmen ohne einen Pfennig Vermögen die Ausführung mehrerer Bauten. Dem Namen nach sind sie Bauherren, Bauleiter und Besitzer des Grundstückes. Sie schließen

Digitized by Google

Lieferungsverträge mit Steinfabrikanten; sie vergeben die Bauarbeiten an die Handwerker. Rechtlich sind sie allein haftbar für die zur Fortsetzung des Baues eingegangenen Verpflichtungen. Von Stockwerk zu Stockwerk schießt ihnen ihr Kapitalist einige Tausend Mark vor, dem dann das fertiggestellte Haus bei der unausbleiblichen Zwangsversteigerung zufällt.

Die Forderungen der Handwerker bleiben dabei nur zu oft unberücksichtigt. Sie haben von dem „Baumeister" den Auftrag erhalten. Für den Kapitalisten, der, wenn auch nicht dem Namen nach, so doch thatsächlich Bauherr gewesen ist, bestehen ihre Ansprüche nicht. Die größeren Handwerksmeister führen deshalb, durch schlimme Erfahrungen klug geworden, nur selten für derartige Spekulanten Bauarbeiten aus. Immerhin befindet sich der Dachdecker dem „Schwindelbaumeister" gegenüber in einer günstigeren Stellung als die anderen Handwerker. Der Bauunternehmer kann nämlich erst nach Fertigstellung des Daches das Haus hypothekarisch belasten. Er hat das größte Interesse daran, das Gebäude möglichst rasch unter Dach zu bringen und wird deshalb gern dem, der ihm dazu verhilft, besondere Vorteile gewähren.

Leider ist es nicht möglich, die hier geschilderten Veränderungen in der Organisation des Baugewerbes, insbesondere das Entstehen großer Baugeschäfte und das Aufkommen der Bauspekulantengruppe statistisch zu verfolgen. Die in den Bearbeitungen der Volks-, Berufs- und Gewerbezählungen enthaltenen Zahlen der in Frankfurt ansässigen Baumeister und Bauhandwerker geben kein genügend klares Bild der vielgestaltigen Erscheinungen. Nur auf Grund von alljährlich vorgenommenen, nach einheitlichen Gesichtspunkten bearbeiteten Aufnahmen könnten die einzelnen Züge der oben geschilderten Entwicklung des Baugewerbes klargelegt werden.

Soweit es möglich war, habe ich aus den Berichten über die seit 1861 vorgenommenen Volks- und Gewerbezählungen die Zahlen der Frankfurter Baumeister und Bauhandwerker tabellarisch zusammengestellt.

Es gab in Frankfurt (ohne Bornheim):

in den Jahren	Einwohner	Baumeister	Bauhandwerker[1] im allgemeinen	Dachdeckermeister im besonderen
1861	70 513	43	655	26
1871	91 040	96	870	28
1875	103 136	143	917	33
1880	125 830	177	1126	40

[1] In dieser Rubrik sind zusammengefaßt die Zahlen der Meister folgender 13 Bauhandwerke: Klaiber, Steinmetzen, Zimmerleute, Schreiner, Tapezierer, Weißbinder, Maler und Lackierer, Pumpenmacher, Schornsteinfeger, Häfner, Schlosser, Spengler und Glaser.

Digitized by Google

Darnach betrug die Zunahme:

in den Jahren	der Einwohnerzahl %	der Baumeister %	der Bauhandwerker überhaupt %	der Dachdeckermeister %
1861—1871	29,09	123,25	34,35	7,69
1871—1875	13,29	48,95	5,40	17,85
1875—1880	20,79	23,77	22,79	21,18

Wir erkennen daraus, daß die Zahl der Baumeister in den angegebenen Perioden viel rascher gewachsen ist als diejenige der Einwohner, während die Zunahme der Baugewerksmeister mit derjenigen der Bevölkerung gleichen Schritt gehalten hat. Auf das Jahr 1890 läßt sich die Vergleichung nur bedingt fortsetzen, da für dieses die auf Bornheim bezüglichen Zahlen in den Ergebnissen der Volkszählung eingeschlossen sind. Die Einwohnerzahl ergab in diesem Jahre 180 020, die Zahl der Baumeister 234, diejenige der Dachdeckermeister 46. Von 1861 bis 1890 war gestiegen: die Bevölkerung von Frankfurt mit Bornheim um 141 %, die Zahl der Baumeister um 420 %, die der Dachdecker um 75 %.

4. Die Dachdeckerei in Frankfurt seit 1863.

Die Schieferdeckerei blieb auch nach Aufhebung der Steindeckerzunft im Jahre 1863 das hauptsächliche Dachdeckergewerbe in Frankfurt.

Metalldächer, über die schon etliche Jahrzehnte zuvor die zünftigen Meister zu klagen hatten, fanden nur wenig Verbreitung. Auch als seit der Mitte der 70er Jahre die Holzcement- und Asphaltdeckerei in Frankfurt eingeführt wurde, fühlten sich die Schieferdecker durch die neuen Methoden nur wenig in ihrem Erwerbsgebiete beeinträchtigt. Die Holzcement- und Asphaltdächer verdrängten bei großen, öffentlichen Gebäuden vor allem die Metalldächer. Nicht der Schieferdecker, sondern der Spengler, der bisher die Metalldeckungen vorgenommen hatte, wurde durch den Übergang zur Holzcementdeckerei geschädigt. Dem Steindecker blieb aber nach wie vor bei den sogenannten flachen Dächern die Eindeckung der steilen Seitenflächen überlassen.

Viel wichtiger als das Aufkommen neuer Deckmethoden wurden für das Schieferdeckergewerbe die seit Ende der 70er Jahre stärker hervortretenden Wandlungen im Baustil.

Die Frankfurter Architekten wandten sich der Renaissance zu; besonders wurden viele Gebäude im sogenannten „Heidelberger Schloßbaustil" errichtet. Man legte wieder Wert darauf, stilgerechte Häuser zu bauen, bei welchen durch zierliche Dachkonstruktionen mit schöner Deckarbeit bestimmte künstlerische Wirkungen erzielt werden sollten. Kehlarbeiten, die seit Jahrzehnten nur in

Digitized by Google

beschränktem Maße vorgenommen worden waren, kamen bei den Renaissancebauten in den verschiedensten Formen in Aufnahme. Die alte deutsche Dachdeckerkunst kam wieder mehr zu Ehren.

Die ersten großen und schwierigen Kehlarbeiten wurden von rheinischen Schieferdeckern ausgeführt. In den nassauischen und rheinischen Städtchen und Dörfern, die in der Nähe der Schiefergruben lagen, hatte sich die Kehldeckkunst dauernd erhalten. Für den kleinstädtischen Dachdecker, dem die nahen Gruben eine Menge kleiner und schmaler Schiefer billig lieferten, war es praktischer, das Dach völlig mit Schiefer einzudecken, als einige gekrümmte Flächen mit Metallblechen auszuschlagen. Aus den nassauischen und rheinischen Schiefergegenden kamen in den 70er Jahren geschickte Dachdeckergesellen nach Frankfurt, Mainz, Wiesbaden, Mannheim und unterrichteten die Genossen wieder in der hier fast vergessenen Kehldeckkunst[1].

Von den Städten am Mittelrhein aus fand die deutsche Deckmethode wieder in den süddeutschen Städten, in Stuttgart, Nürnberg ꝛc. Verbreitung. Die Dachdeckerkunst, die in den früheren Jahrhunderten in Wiesbaden, Heidelberg, Mainz, Frankfurt geblüht hatte, schlug in den 70er Jahren dieses Jahrhunderts in diesen Städten wieder frische Wurzeln. Und heute stehen die Leistungen der rheinischen Schieferdecker im deutschen Dachdeckergewerbe wieder an der ersten Stelle. Auf der Weltausstellung zu Chicago wurden das deutsche Haus und die Gebäude im deutschen Dorf von vier Frankfurter Gesellen gedeckt.

In den letzten Jahren ist die Schieferdeckerei in Frankfurt etwas in ihrer Verbreitung beeinträchtigt worden. Die Mode hat sich neuerdings in der Architektur wieder geändert. Die großen Prachtbauten der nach dem Hauptbahnhof führenden Straßen zeigen fast durchweg die leichten, zierlichen Formen des Rokoko. Ihre hohen Kuppeln, ihre verschnörkelten Dacherker werden vielfach mit Kupfer eingedeckt.

Andererseits hat auch das Ziegeldach in den letzten vier Jahren in Frankfurt wieder Verbreitung gefunden. Eine Ludwigshafener Fabrik betreibt seit dieser Zeit eine energische, durch geschickte Agenten wirksam geleitete Thätigkeit, um den Falzziegel in Aufnahme zu bringen. Im letzten Jahre sollen nicht weniger als 15 Wohngebäude Ziegeldächer erhalten haben. Die Ziegel wirken jedoch mit ihren bunten Farben zu auffallend und unruhig, um für Privathäuser größere Verbreitung finden zu können.

Fabriken, Lagerhallen und Schuppen werden dagegen in der letzten Zeit

[1] Die älteren Frankfurter Meister verstanden wohl noch Kehlen zu decken; aber ihre Gesellen hatten in den 50er und 60er Jahren wenig Gelegenheit gehabt, sich in diesem Arbeitszweige auszubilden.

Digitized by Google

mehr und mehr mit den billigen Falzziegeln eingedeckt, die besonders für Gebäude, in denen chemische Säuren erzeugt oder aufbewahrt werden, ein vorzügliches und dauerhaftes Deckmaterial abgeben. Bei einem Schieferdach würden die langen Nägel unter der Einwirkung der Dämpfe und Gase bald rosten; die Steine würden sich lockern und loslösen, und nach Verlauf einiger Jahre müßte das Gebäude neu gedeckt werden.

Für die Darstellung der in dem Dachdeckergewerbe vorkommenden Betriebs- und Unternehmungsformen kommen in Frankfurt in Betracht: die Cement- und Asphaltgeschäfte, die Ziegelfabriken und die Schieferdeckereien. Nur die den beiden zuerst aufgezählten Deckmethoden angehörigen Betriebe sollen in folgendem kurz besprochen werden. Die Schieferdeckerei wird ihrer Bedeutung entsprechend später in besonderen Abschnitten ausführlich zu behandeln sein.

Die Holzcementdeckerei bildet kein selbständiges Gewerbe; sie ist eine Nebenbeschäftigung großer Baugeschäfte, Asphalt- und Cementfabriken oder einzelner Spenglermeister. Nur in den seltensten Fällen wird ein Schieferdecker die Eindeckung von Dächern mit Holzcement übernehmen. Er müßte jeden Materialteil für das eine Haus teuer kaufen und seine hoch bezahlten Gesellen bei einer wenig Geschicklichkeit erfordernden Arbeit verwenden.

Die größeren Bauunternehmer lassen zuweilen durch eigene Arbeiter unter der Aufsicht angestellter Techniker oder Ingenieure die Holzcementeindeckung vornehmen. Meist aber übertragen sie diese Arbeiten einer Asphalt- oder Cementfabrik, deren Arbeiter für diese Thätigkeit vorgebildet und eingeübt sind. Der Spenglermeister hat an dem flachen Dach die Blechunterlage an der Traufe, sowie das Einfassungsgitter herzustellen. Bei nicht sehr großen Dächern liegt es vielfach im Interesse des Baumeisters, dem Spengler die gesamten Deckarbeiten zu übertragen, da in diesem Falle nur eine einzige Person die Verantwortlichkeit für gute Ausführung trägt.

Wie die Asphalt- nnd Erdarbeitengeschäfte die Holzcementeindeckung von ihren ungelernten Arbeitern vornehmen lassen, so stellt auch der Spenglermeister meistens für die Dauer der Arbeit einige Tagelöhner ein, die unter seiner Leitung die Pappplatten legen und aufnageln, sowie die Steine und den Kies aufschütten.

Die wenigen Ziegeldeckarbeiten wurden bis vor einigen Jahren entweder von den Maurern oder von den Dachdeckern je nach Gelegenheit übernommen. Letztere kauften die Ziegel nach Bedürfnis von einer der Forbacher, Hanauer, Mainzer oder Ludwigshafener Fabriken. Ihre ständigen Gesellen latteten das Dach und hingen die Ziegel auf. Vielleicht stand einer der

Digitized by Google

Arbeiter, der auf der „Walze" die Ziegeldeckerei gründlicher kennen gelernt hatte, seinen Mitgesellen mit Rat und That zur Seite.

Als um 1890 etwa die bereits genannte Ludwigshafener Fabrik dem Falzziegel in Frankfurt Eingang zu verschaffen suchte, trat sie zuerst mit Frankfurter Dachdeckern in Verbindung, um sie für die Verwendung von Falzziegeln zu interessieren; allein die Verhandlungen zerschlugen sich, da die Forderungen der Meister zu hoch waren. Die Ziegelfabrik übernahm daraufhin außer der Lieferung der Steine noch die gesamten Deckarbeiten, die sie durch bei ihr dauernd beschäftigte Ludwigshafener Gesellen herstellen läßt. Andere Falzziegelfabriken kommen für Frankfurt kaum in Betracht.

Das Eindecken der Dächer mit Plattziegeln wird auch heute noch von den Maurern und den Schieferdeckern ausgeführt.

5. Die Schieferdeckerei in ihrer heutigen Gestaltung.

Die Zahl der Dachdeckermeister[1] beläuft sich nach dem Adreßbuch für 1894 auf 57 in Frankfurt, 7 in dem benachbarten Bockenheim und 1 in dem etwa eine Stunde von Frankfurt entfernt liegenden Oberrad. In den übrigen Ortschaften in einem Umkreis von einer Stunde finden sich keine selbständigen Dachdecker. Die Ziegeldächer werden dort von den Maurern hergestellt, während Villen und größere Häuser von den Frankfurter Meistern eingedeckt werden. Selbst in den Taunusstädtchen Kronberg und Königstein, in denen Dachdeckermeister ansässig sind, werden die größeren und schwierigen Arbeiten von den Frankfurter Geschäften ausgeführt, wie auch die Mehrzahl der Villen in jenen Orten von Frankfurter Architekten gebaut werden.

Die 57 Dachdeckergeschäfte lassen sich in drei ziemlich gleich starke Gruppen teilen.

Etwa 18 Meister erheben sich kaum über den Stand der Gesellen. Einige von ihnen besaßen früher eine kleine Werkstatt, sind aber in ihren Vermögensverhältnissen zurückgekommen. Sie wollen jedoch noch nicht gänzlich auf jede selbständige Arbeit verzichten, obwohl sie den größten Teil des Jahres über als Gesellen arbeiten. Andere wieder sind Arbeiter, die durch Anmeldung eines selbständigen Gewerbetriebes sich die Möglichkeit verschaffen

[1] Die Schieferdecker, die seit Jahrhunderten die ersten Vertreter des Dachdeckergewerbes in Frankfurt gewesen sind, werden seit Beginn der 60er Jahre im Volke als „Dachdecker" bezeichnet. Auch unter den Schieferdeckern selbst ist der Name „Dachdecker" der allein gebräuchliche.

Digitized by Google

wollen, hier und da einmal auf eigene Rechnung einige Reparaturarbeiten zu übernehmen. Andere endlich gehören in die Kategorie der sogenannten Pfusch- oder wilden Meister. Es sind dies kleine, unvermögende Dachdecker, die einige Geschirre besitzen. Sie arbeiten vor allem für die unsoliden Baumeister, die sich nicht mehr an große Dachdeckergeschäfte wenden wollen oder können. Solange sie bei den Spekulationsbauten Arbeit haben, stellen sie einige Gesellen ein. Während des Sommers mangelt es ihnen in der That selten an Aufträgen. Es giebt immer Bauunternehmer genug, die froh sind, etliche Gesellen oder einen Dachdeckermeister zu finden, die ihre Häuser so rasch und so billig wie möglich eindecken. Hier und da geht einer der kleinen Dachdeckermeister selbst unter die Bauunternehmer, errichtet mit dem Gelde eines Spekulanten einige Gebäude und spielt eine Zeit lang die Rolle eines Hausbesitzers.

Zu den im Adreßbuch aufgeführten kleinen und Pfuschmeistern, die zum Teil schon jahrelang zu den selbständigen Dachdeckern zählen, kommen alljährlich noch einige hinzu, die höchstens einen Sommer über als sogenannte Meister arbeiten, und die schon im nächsten Jahre in die Reihen der Gesellen zurücktreten oder Frankfurt wieder verlassen.

Das zweite Drittel der selbständigen Dachdecker wird gebildet von Mittelmeistern, die mit 1—3 ständig angestellten Gesellen hauptsächlich Reparaturarbeiten betreiben und nur ab und zu einmal größere Bauten übernehmen. Zu ihnen zählt eine Reihe der ältesten Dachdeckergeschäfte, die durch ihr langjähriges Bestehen und durch den Ruf solider Arbeitsleistungen sich einen großen Kreis guter Kunden erhalten haben, die ihnen, zum Teil im Abonnement, die Instandhaltung und Ausbesserung der Dächer vertrauensvoll überlassen.

Wenn diese Mittelmeister einen größeren Neubau zu decken haben, so stellen sie für die Dauer der Arbeit einige weitere Gesellen ein. Die alten Arbeiter gehen nach wie vor auf Reparaturarbeit oder helfen als Vorarbeiter auf dem Dache.

Die Meister der zweiten Gruppe arbeiten vielfach noch persönlich mit ihren Gesellen zusammen. Bei großen Bauten dagegen übernehmen sie nur die Leitung und Beaufsichtigung. Die zum Teil sehr wohlhabenden Inhaber der alten Geschäfte, welche das Handwerk nicht in erster Linie um des Erwerbes willen, sondern um den alten Namen des Geschäftes nicht erlöschen zu lassen betreiben, arbeiten nur selten neben ihren Gesellen auf dem Dache. Nur wenn gerade einmal viele Aufträge vorliegen, sich aber die Einstellung eines neuen Gesellen nicht lohnt, greifen sie wieder zum Hammer.

Die letzten 13—15 der 57 selbständigen Dachdecker sind große Meister,

Digitized by Google

die das Jahr über mit 3—5 Gesellen arbeiten und im Sommer manchmal 15—25 Arbeiter beschäftigen. Sie übernehmen, wie ihre geringeren Handwerksgenossen, zwar auch Reparaturarbeiten, die ihnen gleichfalls meist im Abonnement übertragen sind; ihr Hauptgeschäft beruht jedoch auf den Neuarbeiten.

Fast die Hälfte der gesamten Neubauten wird von diesen Großmeistern gedeckt. Von den 250—270 Waggons Schiefer, die jährlich in Frankfurt zur Verwendung kommen, werden etwa 180 allein von diesen 13—15 Meistern verbraucht.

An der Spitze der dritten Gruppe stehen vier Geschäfte, in denen während des größten Teiles des Sommers 12—15, zuweilen 20—25, ja selbst noch mehr Gesellen beschäftigt sind, und in denen jährlich etwa 130 Waggons Stein verarbeitet werden.

Die Großmeister arbeiten nicht auf dem Dache mit. Selbst die Leitung und Beaufsichtigung der Arbeiten müssen sie zum Teil an geschicktere und als Vorarbeiter besser bezahlte Gesellen übetragen. Der Meister ist vor allem Geschäftsführer und Kaufmann. Er hat wohl noch die Oberaufsicht auf dem Dache; aber die wesentlichen Teile seiner Arbeitsleistung bestehen in der Leitung des Einkaufs und der Verwendung der Deckmaterialien, in der Austeilung der verschiedenen vorliegenden Arbeiten, in der eifrigen Nachfrage nach Bestellungen, in der Aufstellung von Voranschlägen und Berechnungen, sowie im Aufsuchen der Kunden.

Die Dachdeckermeister betreiben fast ausnahmslos kein anderes Gewerbe neben der Dachdeckerei. Einer der größten Meister, P. Stein, beteiligte sich in den 60er und 70er Jahren in ausgedehntem Maße am Schieferhandel. Seitdem hat er sich jedoch mehr und mehr davon zurückgezogen und betreibt jetzt nur noch den Kleinverkauf von Schiefer an einzelne Frankfurter Dachdecker.

Ein anderer Großmeister führte bis vor kurzem die Telephonarbeiten für die Postbehörden aus. Gegenwärtig läßt jedoch die Post das Legen und Befestigen der Drähte von eigenen Arbeitern besorgen.

Unter den Mittelmeistern betreiben zwei, die in der Vorstadt Bornheim wohnen, neben der Dachdeckerei noch das Schornsteinfegergewerbe, eine Verbindung, die auf dem Lande und in kleinen Städten häufig zu treffen ist.

Von den Kleinmeistern finden, soweit mir bekannt ist, ebenfalls nur zwei in einem anderen Gewerbe ein Nebenverdienst. Der eine hält als Wirt die Herberge für die durchreisenden Dachdeckergesellen; der andere führt Blitzableiter-Anlagen aus.

Digitized by Google

Von diesen wenigen Ausnahmen abgesehen, betreiben alle 57 Meister ausschließlich die Schieferdeckerei.

Andererseits sind sie auch wiederum fast die einzigen Vertreter ihres Gewerbes in Frankfurt. Selbst die größten Baugeschäfte, welche Arbeiter der verschiedensten Gewerbezweige beschäftigen, übertragen die Deckarbeiten den selbständigen Dachdeckermeistern. Nur einige Baumeister, vor allem solche, die dem Kreise der Bauspekulanten angehören, lassen zuweilen, um möglichst billig zu producieren, die Dächer ihrer Häuser von Gesellen eindecken, denen sie den Schiefer sowie die anderen Deckmaterialien liefern. Vom 1. April 1895 ab läßt auch die Post die Ausbesserung der bei den Telephonarbeiten beschädigten Dächer durch eigene Arbeiter vornehmen.

Die Zahl der Meister ist seit Beginn der 70er Jahre, freilich nicht ohne jede Schwankung, stetig gestiegen, nachdem sie, wahrscheinlich infolge der geringen Bauthätigkeit nach dem Krieg von 1866, zu Ausgang der 60er Jahre sich nicht unerheblich verringert hatte.

	I. Zahl der Dachdeckermeister[1]			II. Frankf. Dachd. haben einen selbstständigen Gewerbebetrieb angemeldet.	III. Im Adreßbuch wurden Frankfurter Dachdecker gestrichen.
	zu a) Frankfurt (mit Bornheim)	b) Bockenheim	c) Oberrad		
1863	31	—	—	—	—
1868	24	—	—	—	—
1870	27	—	—	6	—
1871	31	2	—	10	2
1872	33	4	—	4	1
1873	33	4	—	4	2
1874	36	5	1	5	1
1875	35	4	1	1	1
1876	39	4	2	3	2
1877	39	4	1	3	1

[1] Die Rubrik I ist nach den Angaben der Adreßbücher der betreffenden Jahre zusammengestellt. Die Zahlen unter II fanden sich in den Berichten der Handelskammer. Die Angaben des Adreßbuches sind ziemlich zuverlässig, wie sich aus einem Vergleich mit den bei den Volkszählungen festgestellten Meisterzahlen ergiebt:

	Volkszählung	Adreßbuch
1871	28	31
1875	33	35
1880	40	41
1890	46	53

Die Unterschiede kommen daher, daß im Adreßbuch mancher der wilden Meister noch als selbständiger Gewerbetreibender aufgeführt wird, der bei den Zählungen zu den Gesellen gerechnet wurde.

Digitized by Google

	I. Zahl der Dachdeckermeister			II. Frankf. Dachd. haben einen selbstständigen Gewerbebetrieb angemeldet:	III. Im Adreßbuch wurden Frankfurter Dachdecker gestrichen.
zu	a) Frankfurt (mit Bornheim)	b) Bockenheim	c) Oberrad		
1878	42	5	1	fehlt	1
1879	44	5	1	4	—
1880	41	5	1	2	—
1881	43	5	2	5	1
1882	40	4	2	1	2
1883	41	4	1	5	—
1884	39	4	2	3	3
1885	41	4	2	1	—
1886	44	4	1	12	2
1887	54	4	1	3	3
1888	51	4	1	4	2
1889	51	4	1	5	1
1890	53	4	1	2	1
1891	55	4	1	5	1
1892	55	7	1	5	2
1893	56	7	1	1	4
1894	57	7	1	—	1

Betrachten wir diese Tabellen genauer, so zeigt sich vor allem das merkwürdige Ergebnis, daß in den Zeiten der Bauspekulation, in den Perioden 1871—74 und 1888—94, die Zahl der Meister nicht in dem Maße zunimmt, wie man erwarten sollte. Auf der anderen Seite steigert sich in den Jahren 1878—83, in denen die Bauthätigkeit darniederlag, die Zahl der Dachdecker nicht unerheblich.

Eine weitere auffallende Erscheinung, tritt darin zu Tage, daß nur in den wenigsten Fällen der jährliche Stand der im Adreßbuch aufgeführten Meister dem Resultate entspricht, das sich aus der Vergleichung des jährlichen Zugangs (nach dem Gewerberegister) und des Abgangs (nach dem Adreßbuch) ergiebt.

Die Unterschiede zwischen den in dem Adreßbuch angegebenen und den nach den Rubriken II und III berechneten Zahlen der Meister rühren daher, daß nicht jeder Dachdecker, der einen selbständigen Gewerbebetrieb angemeldet hat, in das Adreßbuch als Meister aufgenommen wird, sondern nur der, welcher sein Gewerbe schon längere Zeit oder in größerem Umfang betreibt. Die meisten Dachdecker, die sich als Meister neu in das Gewerberegister eintragen lassen, sind jedoch Gesellen, die einmal für einen Bauunternehmer ein Haus auf eigene Rechnung decken. Bleiben sie im Gewerberegister eine

Digitized by Google

Reihe von Jahren unter den selbständigen Gewerbetreibenden stehen, oder tragen sie sich wiederholt in den Listen des Adreßbuches als Meister ein, so werden sie von dem Herausgeber des Adreßbuches in die Reihe der selbständigen Dachdecker aufgenommen.

Diese bei der Herstellung des Adreßbuches befolgten Prinzipien führen auch zu der zuerst besprochenen Erscheinung, daß die Zahlen der Meister nicht unmittelbar der allgemeinen Entwicklung des Baugewerbes folgen.

6. Der Handel in Deckmaterialien.

Die Frankfurter Dachdecker verwenden wie seit Jahrhunderten so auch heute noch vor allem die rheinischen Schiefer.

Die Schieferzeche „Wilhelm Erbstollen" in Caub, welche einen tiefblauen, einfarbigen Stein liefert, behauptet nach wie vor den ersten Rang unter allen hierher gehörigen Gruben. Bis 1866 war sie nassauisches Domäneneigentum, und alle staatlichen und öffentlichen Gebäude des Herzogtums wurden nach Vorschrift der Behörden mit Erbstollenschiefer gedeckt. Der Ruf der Grube verbreitete sich weithin in den Gegenden am Mittelrhein und Main. Nach dem Kriege von 1866 wurde die Grube versteigert. Sie kam in den Besitz eines Unternehmers, der mit großen Kapitalien und ausgebildeter bergmännischer Technik den Grubenbau, mit kaufmännischer Rührigkeit den Schieferhandel betrieb. Noch jetzt wird für fast alle öffentlichen und die besseren privaten Bauten die Eindeckung mit Cauber Schiefer vorgeschrieben.

Trotz der verbesserten bergbaulichen Technik, trotz intensivster Produktion vermag der Erbstollen schon seit den 70er Jahren nicht mehr allen Anforderungen zu genügen. Die Besitzer, Gebrüder Puricelli, steigerten stetig die Preise, ohne daß die Nachfrage nach den Steinen geringer wurde.

Die Erfolge des „Erbstollens" regten den Bergbau auf Schiefer nicht bloß in der Gegend von Caub und Lorch am Rhein, sondern auch im Hunsrücken und im nordwestlichen Taunus mächtig an. Neue Gruben wurden gegraben, alte mit vermehrtem Kapital besser abgebaut. Die kleinen Schiefergruben an der Weil, einem Nebenflusse der Lahn, wurden 1880 von einer großen Aktiengesellschaft, dem Nassauischen Schiefer-Aktien-Verein in Frankfurt a. M., angekauft nnd unter Anwendung von Maschinen etliche Jahre lang mit etwa 300 Arbeitern betrieben. Aber bald fielen die Gruben an der Weil „ins Wasser". Der Nassauische Schiefer-Aktien-Verein, dessen Fundorte im Taunus nicht den in Frankfurt beliebten tiefblauen Schiefer führten, mußte sich mehr und mehr vom Frankfurter Markt zurückziehen.

Digitized by Google

Seit Mitte der achtziger Jahre kommen in steigendem Maße die weichen Luxemburger und Moselschiefer nach Frankfurt.

Alle bisher erwähnten Gruben liefern den Schiefer in den für die deutsche Deckmethode üblichen Formen. Sie stellen jedoch auch sechs-, achteckige, abgerundete und andere Schablonen her, die seit der Zollerhöhung von 1885[1] die englischen und französischen Schiefer auf dem Frankfurter Markte zurückgedrängt haben. Für seine Schablonenarbeiten an den steilen Mansardendächern werden jedoch auch heute noch vorzugsweise französische Schiefer verwandt. Die Schablonen aus den rheinischen Gruben, zu denen neuerdings auch thüringer und westfälische kommen, werden vielfach von Baumeistern gekauft, die die Deckarbeiten auf eigene Rechnung von einigen Gesellen vornehmen lassen. Wegen der einheitlichen Größe der Steine kann der Bauunternehmer leicht die nötige Menge berechnen, und die Leistungen der Arbeiter genau kontrollieren.

Die Entwicklung des Bahnverkehrs und das Aufkommen großer Unternehmungen im Schieferbergbau haben die Formen des Schieferhandels völlig geändert. Nur noch selten fährt ein Frankfurter Meister auf die Grube, um den Schieferkauf durch mündliche Abmachung zu besorgen. Die großen Grubenbesitzer warten überhaupt nicht mehr auf die Bestellungen der Dachdecker. Sie produzieren auf Vorrat, senden Reisende aus und regen die Kauflust durch Prospekte und Preisverzeichnisse an. Vielfach produzieren kleine Grubenbesitzer billiger als ihre großen Konkurrenten. Aber die Schiefervorräte des Einzelnen sind zu gering, die Mehrzahl der Grubenbauer ist zu kapitalschwach und kaufmännisch zu unerfahren, um den Vorteil der geringeren Produktionskosten auszunutzen. So hat sich allmählich zwischen die kleinen Grubeninhaber und die Dachdecker eine Gruppe von Zwischenhändlern und Agenten geschoben. In Frankfurt als dem Verkehrsmittelpunkte für Südwestdeutschland laufen die weitausgebreiteten Fäden des Schieferhandelsnetzes zusammen.

Im einzelnen gestaltet sich der Schieferhandel folgendermaßen. Die Besitzer des Cauber Erbstollens verkehren direkt mit ihren Kunden. Der alte Ruf ihres Schiefers führt ihnen mehr als genügend Bestellungen zu. Die anderen größeren Cauber und Mainzer Unternehmungen besitzen in Frankfurt eigene Vertreter. Die kleineren Lorcher und Cauber Gruben senden Reisende aus oder stehen mit einem Frankfurter Agenten in Verbindung. Der Nassauische Schiefer-Aktien-Verein, dem die Mehrzahl der Gruben im Taunus gehört, hat seinen Sitz in Frankfurt.

[1] Der Zoll beträgt seit 1885 auf die Tonne Schiefer 15 Mk.

Digitized by Google

Die kleinen Grubenbauer an der Mosel verkaufen ihre Schiefer an reine Händler oder größere Genossen. In den letzten Jahren ist der Handel mit Moselschiefer mehr und mehr in die Hand einer großen Frankfurter Schieferhandlung gekommen, die schon seit langen Jahren den Handel mit französischen und belgischen Schablonen beherrschte. Auch die erst seit einigen Jahren gebrauchten thüringer Schiefer werden meist von dieser Firma zum Verkauf gebracht. Seit 1893 kommen auch aus Westfalen, aus der Gegend von Berleburg, Schiefer, meist in Schuppenform, nach Frankfurt, die von den hier ansässigen Grubenbesitzern verkauft werden.

Schieferagenten giebt es sechs bis sieben in Frankfurt, der eine oder andere besitzt vielleicht selbst eine Grube oder ist an einer solchen beteiligt. Sie betreiben aber daneben noch alle möglichen Geschäfte. So ist einer der Agenten im Adreßbuch von 1895 als Fabrikant für Ledertreibriemen, Wagen- und Pferdedecken, Gummiwaren, Maschinenöle und Fette, Schieferbruchbesitzer, Dachschieferhändler und Asbestfabrikant aufgeführt.

Über den Schieferhandel der letzten drei Jahre geben die nachfolgenden Zahlen Aufschluß[1]. Bei den Staatsbahnen betrug der Empfang von Schiefer

		1891/92 Tonnen	1892/93 Tonnen	1893/94 Tonnen
Von	den Cauber Gruben	1320	1410	1199,5
„	anderen rheinischen „	100,5	20	40
„	Mosel- „	440	466,5	569,5
„	luxemburger „	340	220,5	160
„	Nahe- „	233,5	287,5	190,5
„	Lahn- „	70	40	25
„	westfälischen „	40	126,5	129
„	belgischen „	10	10	—
Verschiedenes		213	161	180
		2767	2742	2493,5

Versendet wurden 1891/92: 831, 1892/93: 256, 1893/94: 269 Tonnen. — Bei der Main-Neckarbahn betrug der Empfang französischen Schiefers

[1] Diese Zahlen sind zusammengestellt nach einer „Nachweisung über den Versand und Empfang von Schiefer", die ich von dem statistischem Bureau der Verkehrsabteilung der königl. Eisenbahn-Direktion zu Frankfurt erhalten habe. Die Angaben über den Schieferverkehr auf der Main-Neckarbahn, sowie der hessischen Ludwigsbahn verdanke ich den Vorstehern der Güterexpeditionsstellen.

Digitized by Google

im Jahre	Tonnen
1891/92	160
1892/93	180 (geschätzt)
1893/94	226

Versendet wurden auf dieser Bahn im Jahresdurchschnitt 80—100 Tonnen. Bei der Hessischen Ludwigsbahn gingen in den letzten Jahren nur etwa 50 Tonnen durchschnittlich ein. — Im ganzen betrug (in Tonnen) die Summe

in den Jahren	des eingegangenen Schiefers	des versendeten Schiefers	des in Frankfurt verbrauchten Schiefers
1891/92	2977	821	2156
1892/93	2972	246	2726
1893/94	2769,5	259	2510,5

Von den Frankfurter Dachdeckern betreibt nur einer, wie schon oben erwähnt, neben seinem Handwerk den Schieferverkauf. Die Vereinigung eines Deckereibetriebes mit dem Grubenbesitz, wie sie Otto Ludwig in „Zwischen Himmel und Erde" für eine kleine thüringische Stadt schildert, kommt in Frankfurt nicht vor. Im letzten Jahrzehnt hat ein Meister den Versuch gemacht, eine bei Homburg im Taunus gelegene Grube für sein Geschäft auszubeuten, er hat denselben jedoch bald wieder aufgegeben.

Der Verkehr zwischen den Dachdeckern und den Grubenbesitzern, Schieferhändlern und Agenten ist den Wandlungen des Handels entsprechend von den früheren Formen völlig abgewichen. Der Meister weiß heute zu Beginn des Jahres nicht mehr, wieviel und welche Arten Schiefer er nötig haben wird. Zwischen der Erteilung des Auftrages zu einer Arbeit und dem Beginn der Ausführung liegen selten mehr als einige Tage. Auf der anderen Seite ermöglicht die Bahnverbindung die rasche Herbeischaffung des Materials. Der Dachdecker kauft deshalb nicht mehr im Frühjahr schon so viel Tonnen Schiefer, wie er im Laufe des Jahres wahrscheinlich benötigen wird, sondern wendet sich brieflich oder durch den Agenten von Fall zu Fall an seine Lieferanten. Der Zinsverlust an den zeitweilig unbenutzt liegenden Schiefervorräten trifft also nicht mehr ihn, sondern den Grubenbesitzer und Händler.

Die Großmeister, welche die Mindestgröße ihres Bedarfes an Steinen annähernd bestimmen können, teilen vielfach im Frühjahr den Grubenbesitzern mit, wieviel Schiefer sie im Laufe des Jahres brauchen werden. Sie vereinbaren vielleicht einen für den Sommer geltenden Einheitspreis und gewinnen auf der anderen Seite noch dadurch, daß die Grube ihnen

Digitized by Google

ohne Verzögerung die Schiefer senden kann. Nur in den seltensten Fällen, wenn etwa Gefahr vorhanden ist, daß Hochwasser die an Rhein und Mosel gelagerten Steine überschwemme und unbrauchbar mache, kaufen Dachdecker zu herabgesetzten Preisen größere Schiefermengen in Vorrat.

Die kleinen Dachdecker, die Pfusch- und wilden Meister, kaufen, wenn sie zufällig einen Bau zu decken haben, unter etwas schwereren Bedingungen einen bis zwei Waggon Schiefer bei einem Händler oder der Grube. Bei der Mehrzahl ihrer Bestellungen, wo es sich nur um einige Meter Steine handelt, sind sie allein auf die Gnade ihrer Kollegen oder der großen Schieferhandlung Gebrüder Rother angewiesen.

Die Schiefer werden teils rauh, teils behauen mit der Bahn nach Frankfurt gebracht. Die Wasserstraße wird für diesen Zweck nicht mehr benutzt.

Bei dem Kauf von behauenen Steinen gewinnt der Dachdecker etwas an Transportkosten, die sich um etwa 5 % niedriger stellen als für rauhe Schiefer, ferner am Hauerlohn, da die Accordsätze für Steinhauer bei der Grube um etwa 10 % niedriger sind als in Frankfurt. Zuletzt braucht der Meister, der seine Schiefer behauen kommen läßt, keinen oder nur einen wenig umfangreichen Lagerplatz, da er direkt die Steine vom Güterbahnhof zur Baustelle führen lassen kann.

Größere Dachdecker, die so wie so einen ausgedehnten Lagerraum haben müssen, und unter deren Gesellen sich einige tüchtige Steinhauer befinden, kaufen auch heute noch den Schiefer meist in rauhem Zustande. Was sie an Transportkosten und Arbeitslohn verlieren, gewinnen sie durch die bessere Behandlung der Steine. Ihr Geselle ist ihnen direkt verantwortlich und hat selbst das größte Interesse daran, den Schiefer vorteilhaft in den verschieden großen und kleinen Sorten zurechtzuhauen, kein Stück unbenutzt zu lassen und möglichst große Platten herauszuschlagen. Der Frankfurter Steinhauer weiß genau, welche Form des Steines zur Zeit die praktischste ist. Er wird das Interesse seines Meisters weit besser wahrnehmen, kann zudem leichter auf Fehler aufmerksam gemacht und zur Verantwortung gezogen werden, als die Steinhauer auf den Gruben, die schablonenmäßig darauf los arbeiten.

Bei sehr großen Steinlieferungen, bei denen der Unterschied der Transportkosten für rauhe und behauene Steine wesentlich ins Gewicht fällt, schicken zuweilen Meister, um jene Vorteile nicht zu verlieren, einige ihrer besten Gesellen für mehrere Wochen auf die Grube, die in ihrem Auftrage die bestellten Mengen Schiefer zurechthauen.

Digitized by Google

Der Handel in den übrigen Deckmaterialien, in Dachpappe, Holzplanken, Dachhaken, Nägeln, Werkzeugen, Seilen ꝛc. ist sehr gering und wird meist von Zwischenhändlern im kleinen betrieben. Nur einige der größten Meister kaufen Dachpappe im Waggon direkt von den Fabriken. Die Holzwerkzeuge werden meist von den Dachdeckergesellen im Winter hergestellt. „Sie kommen mich freilich teurer," sagte ein älterer Meister, „als wenn ich sie bei einem Möbelschreiner in Mahagoniholz bestellte." Ein anderer meinte, ein Lattendachstuhl, der für 0,80—1 Mark herzustellen ist, koste ihn im Winter 3—4 Mark.

7. Die Betriebsart und Betriebsgröße der Schieferdeckereien.

Der Dachdecker produziert keine Waren auf ungewissen Absatz. Er stellt in erster Linie seine und seiner Gesellen Arbeitskraft und Geschicklichkeit einem Bauherrn auf Bestellung zur Verfügung. Er arbeitet ausschließlich für und bei Kunden. Demgemäß besitzt er keine eigene ständige Arbeitsstätte. Die Werkstätte ist fast nur Aufbewahrungsort für die Werkzeuge, Seile und kleineren Deckmaterialien. In ihr versammeln sich die Arbeiter des Morgens, um Aufträge und Weisungen zu empfangen. Während des Tages arbeitet ein Teil der Gesellen in diesem, ein anderer in jenem Viertel der Stadt. Nur bei größeren Arbeitspausen oder während der Winterszeit sind sie wohl auch einige Zeit in der Werkstatt mit Ausbessern der Geräte beschäftigt.

Die Zahl der augenblicklich vorliegenden Arbeitsaufträge bestimmt allein die Größe des Betriebes. Die Vermehrung der Arbeiterzahl hat keine Vergrößerung der Werkstätte zur Folge und macht keine kostspieligen Neuanschaffungen von Werkzeugen und Gerüsten notwendig. Kapitalverluste, die durch Nichtverwendung von Maschinen, Werkzeugen, Rohstoffen, sowie aller Betriebsanlagen entstehen, kommen im Dachdeckergewerbe kaum vor. Der Meister hat nicht nötig, große Schiefermengen zu lagern. Er kann jederzeit rasch seine Gesellenzahl vermehren oder vermindern.

In der stillen Zeit, von der Mitte des Dezembers bis zum Ende des Februars, ruhen die Arbeiten fast gänzlich. Die Mehrzahl der Gesellen wird entlassen. Wenn bei milder Witterung eine Bestellung zu erledigen ist, so werden einige Arbeiter für kurze Zeit wieder eingestellt.

Selbst während der Bauperiode wechselt, auch in den größten Geschäften, die Zahl der Aufträge und mit ihr der Umfang des Betriebs beständig. Während des einen Monats arbeitet ein Meister mit 20 Gesellen;

Digitized by Google

wenige Wochen später kommen des Morgens nur 7—10 Gesellen zur Werkstatt, und diese können kaum genügend beschäftigt werden.

Nur in den Reparaturen haben die besseren Dachdecker eine sichere und regelmäßige Beschäftigung, deren Umfang leicht zu übersehen ist. Die Meister übertragen die sich wiederholenden Ausbesserungsarbeiten so viel als möglich an die gleichen Gesellen, da die Hausbesitzer gern mit einem ihnen bekannten Manne verkehren.

An den Neubauten wird dagegen eine in ihrer Zusammensetzung und Zahl oft wechselnde Arbeiterschar beschäftigt.

Von der Menge der Aufträge hängt es vor allem ab, mit wieviel Gesellen und in welcher Weise die Ausführung der Deckarbeiten betrieben wird. Der Klein- und Mittelmeister nimmt, wenn ihm ein Neubau übertragen worden ist, 3—4 Gesellen an, die mit ihm zusammen das Dach in etwa 14 Tagen fertig stellen. Erhält einer einmal einen sehr großen Bau, so stellt er selbst 10—12 Arbeiter ein und schickt sie alle zusammen auf das Dach. Er befindet sich fast unausgesetzt unter den Gesellen, die unter seiner Leitung die Deckarbeiten ausführen. Bei den größeren Geschäften, die meist mehrere Aufträge gleichzeitig zu erledigen haben, werden die Arbeiter in Gruppen von je drei oder vier auf die verschiedenen Bauten verteilt. Der Meister führt die Oberaufsicht; er kommt im besten Falle täglich einmal, auf eine halbe Stunde vielleicht, auf das Dach und besichtigt das Geleistete. Er muß sich deshalb auf jeden einzelnen Gesellen durchaus verlassen können; denn eine Änderung in der hergestellten Arbeit ist, wenn nicht gar unmöglich, sehr zeitraubend und wegen der Schädigung des Materials außerordentlich kostspielig.

Der Meister giebt dem älteren und den 2—4 jüngeren Gesellen, die zusammen ein Dach eindecken sollen, im großen und ganzen die Art der Ausführung an. Er teilt ihnen besondere Wünsche des Bauherrn mit, bespricht auf dem Dach mit ihnen, auf welcher Seite sie anfangen und wie sie sich verteilen wollen. Er überläßt es aber jedem Gesellen, je nach den Umständen die Arbeiten in einer anderen Form auszuführen. Nur in den seltensten Fällen befiehlt der Meister. Die Verhandlungen bewegen sich zumeist in den Formen einer gemeinsamen Besprechung. Der ältere Geselle führt die Aufsicht und hat die Leitung. Er verhandelt hie und da mit dem Baumeister und den anderen Bauhandwerkern. Er steht jedoch in keinerlei Beziehung als Vorgesetzter über seinen Mitgesellen. Er kann allein durch sein Ansehen als älterer und geschickterer Arbeiter, der das Vertrauen des Meisters genießt, seinen Worten Wirkung verschaffen. Die Gesellen besprechen sich zumeist, wie sie sich auf der Dachseite verteilen

Digitized by Google

wollen. Der Altgeselle übernimmt den schwierigsten Abschnitt, wo vielleicht eine Kehle zu decken ist. Jeder arbeitet in seinem Arbeitsfeld selbständig. Kann aber einer einmal eine Stelle nicht decken, hat er sich in den „Gebinden" versehen, so kommt ihm sein Nebenmann zu Hilfe. Die 3—5 Gesellen arbeiten immer zuerst an der einen Dachseite und gehen nach deren Fertigstellung zur nächsten über.

Nur wenn ein sehr umfangreiches Gebäude gedeckt werden soll, oder wenn gerade nicht genügend andere Beschäftigung vorhanden ist, schicken auch die großen Dachdecker alle 10—12 Gesellen auf ein Dach.

Ein einziger Großmeister, und zwar der größte, steigt selbst mit 10 und mehr Gesellen auf das Dach. Rasch ist unter seiner Leitung ein Bau vollendet, und vielleicht nach einer Woche schon beginnt die Eindeckung eines anderen Daches. Bei diesem Geschäfte liegen jedoch besonders günstige Bedingungen für die Aufrechterhaltung eines gleichsam „centralisierten" Betriebes dadurch vor, daß es von drei Brüdern besessen wird, von denen der eine ausschließlich die Beaufsichtigung der Gesellen übernehmen kann.

Mehr als 6—7 Bauten wird ein Großmeister selten gleichzeitig zu decken haben. Die Zahl von 15—20 Neuaufträgen im Laufe eines Baujahres wird nur von wenigen Geschäften erreicht. In großen Betrieben wird während des Sommers durchschnittlich mit 5—7 Gesellen gearbeitet. Über ihnen stehen einige, die meist 12—15 Gesellen beschäftigen, und etwa 2—3 Geschäfte haben 20 und mehr Arbeiter. Die Mittelmeister arbeiten mit 1—3 Gesellen, zu denen gewöhnlich noch ein Lehrjunge hinzukommt.

Trotz der lebhaften Steigerung der Bauthätigkeit seit den sechsziger Jahren ist die Schieferdeckerei Handwerk geblieben. Aber nicht allein für die Form des Handwerks, sondern auch für die Erhaltung des Klein- und Mittelbetriebs liegen die Bedingungen im Dachdeckergewerbe günstig.

Große stehende Kapitalien sind zur Errichtung und Führung einer Schieferdeckerei nicht notwendig. Jeder Geselle kann sich die wenigen Werkzeuge, den Hammer und die Brücke, auf der die Schiefer gehauen und gelocht werden, kaufen, die kleineren Geräte, wie Leitern und Dachstühle, selbst anfertigen, das größere Geschirr sich leihen und dann als selbständiger Meister für einen Bauunternehmer arbeiten. Zur Gründung eines größeren und solideren Geschäftes sind etwa 5—600 Mk. nötig, die zur Beschaffung der Gerüste und Werkzeuge dienen, und etwa 1000 Mk. Kapital für den Kauf von Schiefer, Holzplanken ꝛc.

Die Anwendung von Maschinen ist in der Schieferdeckerei völlig ausgeschlossen. Eine Vermehrung der Gesellenzahl hat keine Vergrößerung

Digitized by Google

stehender Anlagen zur Folge. Jederzeit kann auch ein kleinerer Meister ohne kostspielige Neuanschaffungen zu machen, große Aufträge übernehmen und eine Menge Gesellen einstellen, um nach Vollendung der Arbeiten wieder in seine frühere Stellung zurückzusinken.

Auf der anderen Seite ist ein Dachdeckergeschäft mit 20 und mehr Gesellen technisch nicht viel leistungsfähiger, noch liefert es billigere Arbeit als eines mit 3—4 ständigen Gesellen. Die Großmeister stehen nicht deshalb in der vordersten Reihe des Gewerbes, weil sie die verschiedenen Kräfte und Fertigkeiten ihrer Arbeiter besser ausnutzen und die Arbeit praktischer zerlegen können, sondern Dank ihres guten Rufes und wegen des langen Bestehens ihrer Geschäfte erhalten sie viele und umfangreiche Aufträge, zu deren Erledigung sie zeitweise viele Gesellen einstellen müssen. Sie betreiben aber ihr Gewerbe in der gleichen Weise wie ihr kleinster Handwerksgenosse. Ihr Vermögen, ihr Ruf verschafft ihnen bei dem Schieferkauf und dem Holzhandel Kredit und günstigere Zahlungsbedingungen. Sie können auch dem Baumeister länger kreditieren. Aber alle diese Vorteile kann der wohlhabende Mittelmeister sich in gleichem Maße zu Nutzen machen.

Der Großbetrieb ist in der Schieferdeckerei technisch nicht dem Klein- und Mittelbetrieb überlegen. Aber trotzdem sehen wir, daß der Kleinmeister seine bescheidene Selbständigkeit nur mühsam behauptet. Der Grund für diese auffallende Erscheinung liegt wohl darin, daß der Erfolg eines Dachdeckergeschäftes vor allem auf dem Vertrauen beruht, das in die Ehrlichkeit und Tüchtigkeit eines Meisters gesetzt wird. Der kleine Dachdecker arbeitet nicht teurer und schlechter als sein großer Konkurrent. Aber was dem jungen Meister zunächst fehlt, das Vertrauen, läßt sich nicht von heute auf morgen erwerben. Nicht wie andere Handwerker kann er einige Produkte seiner Kunstfertigkeit ausstellen. Seine Tüchtigkeit kann er nicht durch einige billige Proben beweisen. Das Dach eines Hauses mittlerer Größe läßt sich nicht unter 6—800 Mk. herstellen, und ehe ein solider Baumeister eine solche Summe bei einem jungen und unbekannten Dachdecker riskiert, zahlt er lieber einem alten und angesehenen einen etwas höheren Preis.

Einigen jungen Meistern, die über einige Tausend Mark verfügen, gelingt es wohl einmal, rasch ein neues Dachdeckergeschäft in Blüte zu bringen. Sie haben sich während ihrer Gesellenzeit unter den Bauunternehmern bekannt gemacht und erhalten bald größere Aufträge. So stehen sie vielleicht schon einige Jahre, nachdem sie sich selbständig gemacht haben, in den Reihen der Großmeister. Die Mehrzahl der kleinen Anfänger ist jedoch auf einen der unsoliden Baumeister angewiesen, der ihnen Schiefer

Digitized by Google

und die anderen Materialien liefert. Sie nehmen zwei, drei Gesellen an und arbeiten als Meister, solange der Unternehmer ihnen den Arbeitslohn bezahlt. Sie beginnen somit wieder als Lohnwerker, wie in alter Zeit.

Auf einer nächsthöheren Stufe nimmt der Dachdecker die Lieferung der Steine selbst in die Hand. Er trägt aber nicht allein das Risiko. Der Bauherr oder der Unternehmer streckt ihm einen Teil der Ankaufsumme vor und bezahlt die Frachtkosten.

Auf diesem Wege gelangen aber nur die wenigsten Gesellen zu einer gesicherten Selbständigkeit. Wer ihn einmal eingeschlagen hat, wird selten aus dem Kreise der unsoliden Baumeister wieder herauskommen. Mancher spart sich in einigen Jahren eine kleine Summe, die er dazu verwendet, um bei einer Submission durch ein übertrieben billiges Angebot den Zuschlag zu erhalten. Er arbeitet dabei mit Schaden, er wird aber bekannt und erhält Reparaturaufträge. Allmählich kann er seine Preise etwas erhöhen und tritt ein in die Reihe der angesehenen Dachdecker. Aber zumeist sind die Kleinmeister nur dem Namen nach selbständig. Sie sinken zeitweilig in den Gesellenstand wieder hinab.

Diese Gruppe der „Pfuscher" hat den Konkurrenzkampf im gesamten Dachdeckergewerbe wesentlich verschärft; sie wird deshalb von den tüchtigen Dachdeckern gescholten und verwünscht; aber solange die unsolide Bauspekulation besteht, wird sie sich immer wieder erneuern, so sehr sie auch in den Personen wechseln mag.

8. Die Frankfurter Meisterschaft in ihrer wirtschaftlichen und socialen Stellung.

Von 1870—1894 haben, nach den Angaben des Adreßbuches, in Frankfurt 90 Dachdeckergeschäfte bestanden. Unter diesen hatten eine Dauer von

Jahren	1—2	3—5	6—10	11—15	16—20	21—25	26—30	31—50 und mehr
Geschäfte	12	15	15	11	11	11	5	10

Es erloschen nach einem Bestehen von

Jahren	1—2	3—5	6—10	11—15	16—20	21—25	26—30	31—50 und mehr
Geschäfte	8	7	3	7	2	2	0	4

Auffallend bei dieser Zusammenstellung ist die lange Dauer der Geschäfte. Würde freilich das Adreßbuch jeden Gesellen, der einen selbständigen Gewerbebetrieb angemeldet hat, unter den Meistern aufführen, so würde sich die Zahl der nach 1—2jährigem Bestehen erloschenen Geschäfte bedeutend vergrößert haben. Aber selbst einige der sogenannten Pfuschmeister werden 5, 10 und mehr Jahre lang im Adreßbuch als selbständige Ge-

Digitized by Google

werbetreibende geführt. Die angesehenen Dachdeckereien bestehen meist schon über 30 Jahre. Einige sind über ein Jahrhundert im Besitz derselben Familie. Ein Vorfahre des jetzigen Meisters Lohnsetzer hat sogar schon 1690 ein Meisterbuch der Zunft gestiftet. Etliche andere Dachdeckergeschäfte, die im vorigen Jahrhundert bereits bestanden haben, sind durch Heirat an Besitzer mit neuen Namen gekommen.

Diesen günstigen Umständen entsprechen die Einkommensverhältnisse der Dachdeckermeister, deren Ermittelung glücklicher Weise aus offiziellen Quellen möglich ist.

Bis zum Jahre 1893 zahlten nur 12 Dachdeckermeister Gewerbesteuer. Nach der neuen Gewerbesteuerveranlagung erhöhte sich diese Zahl auf 26 und zwar gehören 4 zu der III. Klasse (Ertrag 4000—20 000 Mark), 22 zu der IV. Klasse[1] (Ertrag 1500—4000 Mark). Zur Einkommensteuer waren 1893 insgesamt 111[2] Haushaltungsvorstände im Dachdeckergewerbe veranlagt. In dieser Zahl sind also auch Gesellen mit einbegriffen. Unter den 111 Steuerpflichtigen hatten ein Einkommen

Dachdecker	von Mark
65	bis zu 900
18	900—1200
7	1200—1500
4	1500—1800
6	1800—3000
7	3000—6000
3	6000—9500
1	9500 und mehr

Unter den 65 Dachdeckern, die bis zu 900 Mark Einkommen hatten, befindet sich neben den Gesellen ein Teil der Kleinmeister. Die 18 Haushaltungsvorstände mit 900—1200 Mark setzen sich aus Gesellen, Klein- und Mittelmeistern zusammen. Wie sich die Groß- und Mittelmeister auf die Gruppen mit 1200—3000 Mark und mit 3000—9500 Mark verteilen, läßt sich nicht bestimmt angeben.

Die Mehrzahl der Großmeister ist sehr wohlhabend. Sie sind zum Teil Hausbesitzer und bauen hie und da selbst noch Häuser. Ihr Vermögen soll freilich nach der Erzählung einzelner Meister nicht aus dem Dachdeckergeschäft herrühren, sondern durch glückliche Beteiligung an der Bauspekulation in den 60er und 70er Jahren entstanden sein. Die Groß-

[1] Verwaltungsbericht des Magistrats 1893/94, S. 73.

[2] Beiträge zur Statistik N. F. I, Heft 1, Teil 2. Tab. 30, S. LIV.

Digitized by Google

meister gehören dem mittleren Bürgerstande an, dessen Gewohnheiten und Bedürfnissen ihre Lebenshaltung entspricht. Einige der größten Dachdecker gehen noch darüber hinaus. In ihrem Haushalt ist ein gewisser Komfort zu finden. Ihr Umgang ist ein gewählter. Regere geistige und gesellige Bestrebungen heben sie über die engen Kreise des Kleinbürgertums und Handwerkerstandes empor.

Von den Mittelmeistern stammen einige aus wohlhabenden alten Dachdeckerfamilien. Der größere Teil ihres Einkommens fließt aus Kapitalvermögen. Sie leben nach den Gewohnheiten des Kleinbürgerstandes, besitzen eine Wohnung von 3—4 Zimmern und halten sich ein Dienstmädchen. Die anderen Mittelmeister stehen in ihrer Lebenshaltung um einige Stufen tiefer.

Die Kleinmeister endlich erheben sich in Einkommen wie in Lebenshaltung kaum über die Gesellen. Manche von ihnen stehen social und wirtschaftlich noch unter den besser bezahlten Arbeitern. Die Frau besorgt die Hausarbeit; hie und da betreibt sie noch einen kleinen Viktualienhandel, oder verdient als Putz- und Waschfrau eine Kleinigkeit nebenher. Die Meister stehen mit den älteren Gesellen, mit denen sie früher zusammengearbeitet haben und an deren Seite sie des öfteren wieder zurückkehren, auf du und du. Einige von ihnen gehören der Gewerkschaft an und sind thätige Mitarbeiter an der Gesellenbewegung.

9. Stellung der Gesellen im Betrieb.

Ungelernte Arbeiter können bei der deutschen Dachdeckerei nur für nebensächliche Dienstleistungen (Herbeischaffen von Material, Handreichungen, Botendienste u. s. w.) verwendet werden. Für diese Nebenarbeiten halten die Groß- und ein Teil der Mittelmeister ständig einen oder zwei Tagelöhner, die von kleineren Dachdeckern bei drängender Arbeit wohl auch mit auf das Dach geschickt werden. Für den Dachdecker ist zum mindesten eine dreijährige strenge Lehrzeit erforderlich. Bis aber der Junggeselle selbständig arbeiten und in vollem Umfange am Kehldecken sich beteiligen kann, gehen noch Jahre hin, in denen er von den älteren Genossen bei der Arbeit den letzten Unterricht erhält.

Eine konsequent und dauernd durchgeführte Arbeitszerlegung ist für die Schieferdeckerei wenig angänglich. Kein Teil der gesamten Arbeitsleistungen wird ununterbrochen von einem oder mehreren Arbeitern ausschließlich ausgeführt. Die Gesellen tragen den Schiefer auf das Dach; sie verschalen

Digitized by Google

zusammen den Dachstuhl, nageln die Dachpappe auf und decken die Steine ein. Selbst die Kehldecker und Steinhauer (meist finden sich beide Fertigkeiten bei guten Gesellen vereint) arbeiten den größten Teil der Woche über neben den anderen Gesellen auf dem Dache und verrichten die gleiche Arbeit. Nur wenn eine Kehle zu decken ist, oder Steine zu hauen sind, überlassen sie die gewöhnliche Arbeit den anderen Gesellen und arbeiten einige Stunden oder Tage für sich allein.

Als eine Ausnahme steht es da, daß ein Großmeister einen alten Gesellen, der nicht mehr auf das Dach steigen kann, ausschließlich mit Steinhauen beschäftigt. Die besondere Geschicklichkeit, welche zum Kehldecken und Steinhauen erforderlich ist, wird nicht durch einseitige Anwendung zu einer Specialität einiger Weniger. Die minder geschickten Gesellen können jederzeit ohne eine größere Störung der Arbeit das Decken von Kehlen versuchen und sich allmählich die Kenntnisse ihrer überlegenen Genossen aneignen.

Die Kehldecker und Steinhauer bilden keine besondere Arbeiterkategorie. Ein Geselle kann erst dann den Anspruch auf vollkommene Ausbildung machen, wenn er neben der gewöhnlichen Dacharbeit das Kehldecken und das Steinhauen gründlich versteht. Nur sehr wenige Gesellen genügen allen drei Anforderungen. Von den 150—160 Arbeitern, die während des Sommers hier beschäftigt sind, sollen etwa 30—40 gute Kehldecker und Steinhauer sein.

Bei der deutschen Deckmethode ist die Arbeit des Gesellen keine stets gleichartige. Sie findet unter wechselnden Bedingungen statt. Eine Normalleistung, ein bestimmtes durchschnittliches Arbeitsstück, läßt sich nicht konstruieren. Je nach der Form des Daches, nach der Größe der Steine, je nachdem diese für den augenblicklichen Zweck sich eignen, ändert sich das Resultat der Arbeitsleistung. Heute überdeckt ein Geselle vielleicht 3—4 □m; morgen stellt er in der gleichen Zeit nur 1 □m fertig.

Accordlohn könnte deshalb nur auf Grund verschiedener Sätze, die den mannigfachen Formen der Arbeitsleistung entsprächen, eingeführt werden.

Vor jeder Vergebung der Arbeit an die Gesellen müßte der Meister das Dach genau ausmessen, und in langen Verhandlungen mit den Arbeitern vereinbaren, welcher Lohnsatz für diesen, welcher für jenen Teil in Anwendung kommen sollte. Bei einer zu hohen Accordlöhnung würde der Meister verlieren. Bei einer zu niedrigen Feststellung der Sätze würden die Gesellen liederlich arbeiten, um einige Quadratmeter Dachfläche mehr

Digitized by Google

herzustellen. Das Dach würde undicht werden, und der Meister, der etliche Jahre Garantie für gute Arbeit zu leisten hat, würde in kurzer Zeit das, was er am Lohne erspart hätte, bei den Reparaturarbeiten wieder zusetzen müssen.

Während in den 70er Jahren vielfach Accordlohn gezahlt wurde, wobei nach Aussage der älteren Gesellen die Arbeiter weit mehr verdienten als heute, ist in dem letzten Jahrzehnt in allen guten Werkstätten der Zeitlohn die einzige übliche Form für deutsche Deckarbeiten. Nur bei Schablonenschieferdächern wird hier zuweilen noch die Deckarbeit dem Gesellen im Accord übertragen.

Die Kleinmeister dagegen, sowie die Bauunternehmer, welche einige Dachdeckergesellen für einige Wochen einstellen, zahlen häufiger ihren Arbeitern Accordlohn. Sie fragen nicht nach guter Arbeit. Je schneller das Dach gedeckt wird, desto besser ist es für sie. Eine Garantie hat in diesen Fällen der Dachdecker nicht zu übernehmen. Nur selten werden ihm die Reparaturarbeiten bei dem von ihm hergestellten Dach übertragen werden; weiß er doch selbst kaum, ob er nach 2, 3 Jahren noch selbständig sein Gewerbe betreiben wird. Auf der anderen Seite hat es für den Bauunternehmer wie für den Pfuschmeister wenig zu sagen, wenn bei der oberflächlichen Berechnung der Accordsätze die Gesellen einen außergewöhnlich hohen Lohn erhalten. Sie müssen meist froh sein, überhaupt Arbeiter zu bekommen.

Die Bauunternehmer und Kleinmeister suchen ihrerseits die sich bei Accordlöhnung ergebenden Schwierigkeiten dadurch zu umgehen, daß sie zum Teil nicht mehr deutsche sondern Schablonenschiefer verwenden, bei deren Eindeckung sich leichter eine Durchschnittsleistung, die als Maß dienen kann, konstruieren läßt.

Die Löhne, welche in den letzten Jahren durch die Anstrengungen der Gesellen sich etwas erhöht haben, bewegen sich zwischen 35—47 Pfennigen für die Stunde. Die Tagelöhner erhalten etwa 25—28 Pfennige Stundenlohn.

Nach einer Umfrage unter den Arbeitern und Meistern verteilten sich im letzten Sommer die Gesellen auf die verschiedenen Lohnstufen folgendermaßen:

Stundenlohn Pfg.:	35	38	40	42	45	47
Gesellen	12—15	15	100	12—15	12	4

Die Arbeitszeit ist im Sommer die 10stündige, wozu noch je 1/2 Stunde für die Frühstücks- und Vesperpause und 1 Stunde für die Essenszeit

Digitized by Google

kommt. Überstunden kommen für Deckarbeiten selten vor; sie werden nicht höher bezahlt. Nur in einem großen Geschäfte bleiben die Gesellen öfters bis zu 12 und 14 Stunden auf dem Dache. Auf dem Lagerplatz dagegen werden auch in anderen Betrieben einige Stunden am frühen Morgen und nach Feierabend Steine gehauen, wofür Accordlohn gezahlt wird. Die gewerkschaftlich organisierten Arbeiter sind fast ausnahmslos Gegner derartiger Überstundenarbeit.

Im Sommer finden alle Gesellen bei jedem Meister reichliche Arbeit. Ist in einem Betriebe einmal gerade nichts zu thun, so ist bei einem anderen Dachdecker rasch eine neue Stellung gefunden, oder der Arbeiter tritt durch Vermittelung seines Meisters bei einem anderen als „Lehngeselle" für einige Tage, meist gegen einen etwas höheren Lohn, ein.

Von Anfang Dezember an wird je nach der Witterung die Arbeit mehr und mehr eingeschränkt. Ein Teil der Gesellen wird entlassen; die anderen arbeiten nur noch 8—9 Stunden. Nach Weihnachten ist die stillste Zeit; die Arbeiter können oft nur einige Tage in der Woche beschäftigt werden. Wenn aber die Kälte wochenlang hartnäckig andauert, wie es im Winter 1894/95 der für die Maingegend seltene Fall war, behalten nur die wenigsten Meister noch einen Teil ihrer Gesellen. Im letzten Februar sollen zeitweilig nur 25—30 Arbeiter in Stellung gewesen sein.

In gewöhnlichen Jahren jedoch bleibt bei der Mehrzahl der Mittel- und Großmeister einer oder mehrere Gesellen, die das Geräte und die Werkzeuge ausbessern, während des ganzen Winters im Dienst, damit für Reparaturarbeiten oder bei Schneefall oder Tauwetter zum Reinigen der Traufen und Kändel einige Arbeiter zur Hand sind.

Tritt milde Witterung ein, so stellt der Meister wieder einen Teil seiner früheren Gesellen ein, mit denen er auch nach ihrer Entlassung meist in Verbindung geblieben ist. Er hat bei Anbruch des Winters nur einigen Arbeitern direkt gekündigt; die anderen hat er nicht ohne weiteres fortgeschickt. Er hat zu ihnen gesagt: „Frag einmal nächste Woche wieder um Arbeit", oder „Wenn das Wetter besser wird, kannst du wieder kommen".

Der Geselle ist in diesem Falle nicht entlassen; er hat nur „ausgesetzt". Wenn er bei einem anderen Dachdecker Arbeit findet, so teilt er es seinem früheren Meister mit, zu dem er je nach Gelegenheit wieder zurückkehrt.

Zwei der größten Meister behalten während des ganzen Winters 5, selbst bis zu 10 Gesellen in Arbeit. Sie schicken, außer an sehr kalten

Digitized by Google

Tagen, sie auf das Dach oder lassen einige Waggons Steine anfahren und beschäftigen ihre Arbeiter mit Steinhauen. Arbeit findet sich in den großen Betrieben genug. Das Gerüst muß ausgebessert, neue Leitern müssen hergestellt werden.

Das von diesen beiden Meistern befolgte System scheint auf den ersten Blick kostspielig und unvorteilhaft zu sein. Durch die Entlassung der meisten Arbeiter im Winter wird zweifellos eine nicht unbedeutende Lohnersparnis erzielt.

Aber diesem Gewinn, oder besser diesem vermiedenen Verlust steht der Vorteil gegenüber, daß die Gesellen, die den Winter über bei ihrem Meister geblieben sind, ganz anders an dem Erfolge des Betriebes Anteil nehmen als die anderen Arbeiter. Ein gewisser Stolz auf ihren Meister, das Gefühl der Erkenntlichkeit bindet sie fest an das Geschäft. Diese seelischen Motive, welche Arbeitsfreudigkeit hervorrufen und zu den besten Leistungen während des Sommers anspornen, lassen sich in ihrem Wert nicht nach Geld berechnen und auf Heller und Pfennig mit der im Winter erzielten Lohnersparnis vergleichen. Daß sie aber vorhanden und wirksam sind, geht aus jedem Gespräche mit den Arbeitern hervor, und so dürfen wir annehmen, daß sie größeren Einfluß auf den dauernden Erfolg eines Geschäftes ausüben als augenblickliche Gelderspariſſe.

10. Der Gesellenstand.

Im Sommer sind 150—160 Gesellen beschäftigt, zu denen noch 25 bis 30 Tagelöhner und 8—10 Lehrjungen kommen. Im Winter bleiben etwa 110—120 Gesellen in Frankfurt. Die Tagelöhner und Lehrjungen sind großenteils während des ganzen Jahres bei ihrem Meister. Bei der Volkszählung von 1890 wurde die Zahl der Hilfspersonen im Dachdeckergewerbe auf 139 festgestellt, die bei 46 Meistern beschäftigt waren.

Die Frankfurter Gesellen sind meist aus Nassau und Hessen gebürtig. Aus den nördlichen Taunusdörfern, insbesondere aus der schieferreichen Gegend von Langhecke, Hasselbach und Wolfenhausen, kommen alljährlich etwa 25—30 Dachdecker nach Frankfurt. Die Stadt selbst stellt nur wenige Gesellen; mehrere der Arbeiter sind in dem Vorort Sachsenhausen, in dem noch viel Landwirtschaft betrieben wird, geboren.

Die Gesellen stammen fast ausnahmslos aus den Kreisen der Kleinbauern und Landarbeiter oder bäuerlicher Kleinhandwerker. Viele unter ihnen sind Söhne von Dachdeckern.

Digitized by Google

Es sind meist kräftige, blühende Menschen mit einem ziemlich stark entwickelten Selbstbewußtsein. Die älteren von ihnen sind auf der Wanderschaft weit in Deutschland herumgekommen. Ihre Wege haben sie oft selbst nach Holland, Frankreich und der Schweiz geführt.

Von den hier in Frankfurt ansässigen Gesellen sind 60—70 verheiratet. Von den Arbeitern, die nur den Sommer über in Frankfurt bleiben, haben etwa 15—20 eine Familie. Es sind dies vor allem die Dachdecker aus Hasselbach und Wolfenhausen, die sogenannten „Hasselbacher", die eine besondere Gruppe in der Gesellschaft bilden.

Von den 60—80 unverheirateten Gesellen bleibt etwa die Hälfte während des Winters in Frankfurt. Die anderen kehren in ihren Heimatsort zurück, oder gehen auf die „Walz".

Zur Erkundung der Einkommensverhältnisse und der Lebenshaltung der Dachdecker hatte ich im Oktober 1894 einen Fragebogen an die hundert gewerkschaftlich organisierten Arbeiter verteilt. Leider hat die Mehrzahl der Gesellen die Fragen nicht beantwortet. Nur 45 Bogen wurden vollständig ausgefüllt, und auch bei ihnen waren die Fragen nach den Kosten des Lebensunterhaltes meist ungenau, vielfach nur schätzungsweise beantwortet. Allein mehrere ältere Arbeiter, die in der Gesellenbewegung in der vordersten Reihe stehen und zum Teil Vorstandsmitglieder der Gewerkschaft sind, haben genaue und sicher begründete Angaben gemacht, so daß sich wenigstens für einige große Gruppen der Gesellen ein richtiges Bild der Einkommensverhältnisse und der Lebenshaltung geben läßt[1].

Die in Frankfurt ansässigen verheirateten Dachdecker wohnen in der Altstadt oder in den Vororten Bornheim, Bockenheim und Sachsenhausen. Der größere Teil von ihnen besitzt zwei Zimmer und eine Küche, wofür sie eine Miete von 300—375 Mark zu entrichten haben. Die Preise für Wohnungen mit einem Zimmer und einer Küche bewegen sich zwischen 180 und 220 Mark.

Das Jahreseinkommen beträgt 1000—1300 Mark, wenn nicht durch Krankheit oder sehr strenge Winter der Lohn sich stark verringert hat. Einige der Dachdecker verdienen durch Steinhauen nach Feierabend, durch Vornahme kleiner Reparaturarbeiten für ihren Hausherrn u. s. w. noch eine geringe Summe. Andere erhalten aus dem väterlichen Haushalt etwas Geld oder Naturalien. Der eine oder andere hat ein Zimmer an

[1] Der gewerkschaftliche Verband der deutschen Dachdeckergesellen hat Ende Januar einen Fragebogen an alle Filialen versendet. Leider ist das Material noch nicht völlig gesammelt.

Digitized by Google

einen Arbeitsgenossen vermietet. Bei ein paar älteren Gesellen trägt ein erwachsener Sohn oder eine Tochter 5—6 Mark wöchentlich zum Unterhalt der Familie bei. Die Frauen sind meist ausschließlich im Haushalt thätig. Einige gehen zum Putzen oder Waschen aus. Die Mehrzahl der Dachdecker aber sprach sich bei der Frage nach dem Nebenverdienst der Frau dahin aus: „Wir haben größeren Nutzen davon, wenn die Frau zu Hause bleibt, die Wohnung in Ordnung hält und uns das Mittagessen kocht, als wenn sie wöchentlich ein paar Mark durch Putzen und Waschen verdiente."

Im Sommer hat der Dachdecker mit seiner Familie keinen Mangel zu leiden, wenn nicht Krankheiten große Geldausgaben veranlassen. Die Frau giebt vielfach wöchentlich 50 Pfennig bis einige Mark in die Wochensparkasse[1]. Der Mann ist hie und da in einem Wirtshaus an einer Weihnachtskasse[2] beteiligt.

Aber die Ersparnisse des Sommers gehen meist im Winter wieder verloren.

Wenn der Dachdecker wegen starker Kälte aussetzen muß, so sucht er als Kohlenträger, als Schneeschipper, Schlittschuhanschnaller für einige Tage oder Wochen einen neuen Verdienst. Die besseren und tüchtigen Arbeiter halten sich, vielleicht durch eine sparsame und ordentliche Frau unterstützt, während des Winters in ihrer bescheidenen Lebenshaltung aufrecht, ohne Schulden zu machen. Bei den anderen wandert dagegen in dieser Zeit manches Möbelstück ins Pfandhaus, nachdem sie sich vielleicht zuerst bei dem Meister einige Mark geliehen haben.

Im großen und ganzen halten sich die jährlichen Einnahmen und Ausgaben die Wage. „Es geht Null für Null auf", schrieb ein Arbeiter. Nur diejenigen Gesellen, bei denen eine Reihe günstiger Umstände zusammentreffen, die vielleicht ein kleines väterliches Vermögen besitzen, können dauernd etwas sparen. Die Mehrzahl der Familien gerät, wenn außergewöhnliche Ausgaben notwendig werden, in Schulden, und dann geht für den größeren Teil der Arbeiter und ihrer Frauen der Eifer zum Sparen verloren; die Freude an einer geregelten Ordnung des Haushaltes schwindet.

Aus den 30 Fragebogen, die von Familienvätern ausgefüllt wurden, sollen 5, die genaue Angaben enthalten, im einzelnen aufgeführt werden.

---

[1] Die Frankfurter Sparkasse schickt allwöchentlich einige Beamte in die Arbeiterviertel, die bei den Mitgliedern der „Wochensparkasse" die kleinen Beiträge einsammeln.

[2] Viele Wirte gründen eine kleine Kasse, in welche die Stammgäste geringe Beiträge zahlen. Einige Wochen vor Weihnachten werden die einzelnen Beiträge zurückgezahlt.

Digitized by Google

Rubriken des Fragebogens:	I	II	III	IV	V
Alter	33	42	9	33	42
Wieviel Zimmer?	2 Z. 1 K.	2 Z. 1 K.	3 Z. 1 K.[1]	2 Z. 1 K.	2 Z. 1 K.
Bei wieviel Meistern beschäftigt in den letzten drei Jahren?	1	4	2	1	2
Wieviel Monate in den letzten drei Jahren beschäftigt gewesen?	36	27	34½	33	33½
Unterbrechungen durch Winter, wieviel Wochen?	—	16	—	10	8
„ „ Krankheit, wieviel W.?	—	8	6	2	2
„ „ Arbeitswechsel, wiev. W.?	—	12	—	—	—
Durchschnittlicher Wochenverdienst?	26 M.	24 M.	26 M.	25 M.	25 M.
Wieviel Kinder?	—	6	2	1	5
Nebenverdienst der Frau?	—	—	—	—	—
Wochenbeitrag z. Haushaltung seitens d. Kinder?	—	5 M.	—	—	5 M.
Ausgaben für Wohnung?	375 M.	325 „	400 M.	364 M.	300 „
„ „ Kleidung?	200 „	200 „	100 „	200 „	200 „
„ „ Essen?	505 „	763 „	800 „	481 „[2]	650 „
„ „ Vergnügungen?	200 „[3]	wenig	wenig	100 „	50 „
„ „ Belehrung?	20 „	—	25 M.	47 „	9 „
„ „ Steuern?	39 „	12 M.	30 „	22 „	15 „
Beschäftigung im Winter in anderen Gewerben? Wieviel Wochen?	—	8	—	—	—

Die Liste giebt allein ein Bild von der Lebenshaltung der besten Arbeiter im Dachdeckergewerbe.

Die ledigen Gesellen wohnen, zuweilen bei einem Genossen, in Miete, oder sie haben bloß eine Schlafstelle, wofür sie 100—120 Mk. jährlich zu zahlen haben. Sie fragen im Sommer wenig nach Ersparnissen. Der Lohn von 20—24 Mk., den sie am Samstag erhalten, ist meist schon in der Mitte der nächsten Woche ausgegeben. Zum Frühstück und Vesper kaufen sie sich für 10—20 Pf. Wurst oder ein Stück Fleisch; im nächsten Wirtshaus oder bei einem umherziehenden Flaschenbierhändler wird ein Glas Bier getrunken. In einem Gasthaus essen sie für 50—60 Pf. zu Mittag. Abends gehen sie zur Kneipe. So geht es den Sommer über, und solange sie Beschäftigung finden, vergnügen sie sich in ihrem engen Kreise. Im Winter bieten sie sich für nichtgewerbliche Arbeiten an. Einer, der auf seinem Dorfe neben der Dachdeckerei das Schornsteinfegen gelernt hat, sucht jetzt darin Beschäftigung. Wenn keine Arbeit mehr zu finden ist und auch der Meister nicht mehr um Vorschuß angegangen werden kann, so werden bei den Mietsleuten oder im Wirtshause Schulden ge-

[1] Hat ein Zimmer an einen Dachdecker vermietet.
[2] Dazu kommen noch 170 Mk. für Arzt ꝛc.
[3] Darunter sind Ausgaben für die gewerkschaftlichen und politischen Vereine.

Digitized by Google

macht. Der tüchtige Geselle zahlt, wenn er im Frühjahr rasch wieder Arbeit erhält, solche Schulden ab. Der leichtsinnige junge Arbeiter, den nichts an Frankfurt fesselt, verschwindet, wenn das Glück ihm weniger günstig ist, eines schönen Tages mit seinen Habseligkeiten.

Die ledigen Gesellen haben den Fragebogen zumeist gar nicht oder ungenau ausgefüllt. Der eine schreibt zu: Ausgaben für Kleidung „Nach Bedarf" und zu: Ausgaben für Vergnügungen: „Richtet sich nach dem Überschuß".

Von sieben der Gesellen sind die Fragen nach der Beschäftigung genauer beantwortet. Ich führe diese Antworten an, da sie bei der Vergleichung mit den Angaben der Verheirateten, das interessante Resultat ergeben, daß die jüngeren Gesellen rascher ihre Stellung wechseln.

	I	II	III	IV	V	VI	VII
Alter	29	21	19	20	25	31	19
Wie lange in Frankfurt in Stellung?	3 Jahr	½ J.	½ J.	4 Wchn	1 Jahr	3 Jahr	5 Wchn
Bei wieviel Meistern in den letzten drei Jahren?	2	15	5	5	4	7	2
Wieviel Monate in den letzten drei Jahren beschäftigt?	35	26	31	32½	27	30	36
Unterbrechungen durch Winter Wochen?	—	30	10	10	—	16	—
Unterbrechungen durch Krankheit Wochen?	3	6	3	—	36	6	—
Unterbrechungen durch Arbeitswechsel Wochen?	—	4	7	4	—	2	—

Die dritte Gruppe nnter den Gesellen bilden die Dachdecker, welche regelmäßig im Frühjahr von Hasselbach und Wolfenhausen nach Frankfurt kommen und im Dezember wieder in ihre Heimat zurückkehren. Die „Hasselbacher" hängen eng unter einander zusammen und schließen sich von den anderen Dachdeckern ab. Sie beteiligen sich wenig an dem geselligen und gewerkschaftlichen Leben der Frankfurter Gesellenschaft. Sie arbeiten meist gruppenweise in denselben Werkstätten. Ihr ganzes Sinnen und Trachten geht dahin, in der Sommerszeit möglichst viel zu verdienen und möglichst wenig auszugeben, um im Winter im heimatlichen Dorfe einige Monate ausruhen zu können.

Sie arbeiten, wenn es geht, 12—14 Stunden. Sie mieten die billigsten Schlafstellen; für Frühstück und Mittag nehmen sie mit recht kärglicher Nahrung vorlieb. Die Verheirateten gehen alle 8 oder 14 Tage den Sonntag über zu ihrer Familie. So bleiben sie in steter Fühlung

Digitized by Google

mit den Verhältnissen des heimatlichen Dorfes, behalten in diesem die feste Grundlage ihrer sittlichen und wirtschaftlichen Existenz und leisten den ausgleichenden Einflüssen des städtischen Arbeiterdaseins erfolgreichen Widerstand.

11. Die Vereine der Meister und Gesellen.

Zehn Jahre nach der Aufhebung der Zunft kamen am 10. Februar 1873 22 größere Dachdeckermeister von Frankfurt und Bockenheim „zu einer Besprechung verschiedener Handwerksangelegenheiten" zusammen. „Zur Beseitigung zahlreicher Mißstände, welche seit Einführung der Gewerbefreiheit sowie Aufhebung des Paßzwanges entstanden sind", wurde auf gemeinsamen Beschluß folgende Werkstatt-Ordnung eingeführt:

Werkstatt-Ordnung
der Dachdecker in Frankfurt a. M. und Bockenheim.

§ 1. Jeder Arbeit suchende Geselle kann nur dann Arbeit erhalten, wenn derselbe von seinem vorhergegangenen Arbeitgeber einen ordnungsmäßigen Entlassungsschein vorzeigt.

§ 2. Der in Arbeit tretende Geselle hat eine achttägige Probezeit zu bestehen und kann derselbe während dieser Zeit nach vorhergegangener Meldung jederzeit austreten, sowie entlassen werden; nach Ablauf dieser Zeit wird Lohn gemacht und tritt, wenn nicht anderes vereinbart, eine gegenseitige vierzehntägige Kündigung ein, welche an einem Zahltag geschehen muß.

§ 3. Die Arbeitszeit dauert vom 1. März bis 1. Oktober von Morgens 6—12 und von 1—6 Uhr Abends, einschließlich ½ Stunde Frühstück und ½ Stunde Vesper, — vom 1. Oktober bis 1. März den Verhältnissen entsprechend.

§ 4. Der Lohn wird nach der gearbeiteten Stundenzahl berechnet und die Auszahlung desselben erfolgt nur alle acht Tage, Samstag Abend.

§ 5. Das grundlose Wegbleiben von der Arbeit ist durchaus unstatthaft und kann nach erfolgter Verwarnung sofortige Entlassung verfügt werden; weitere Fälle enthält § 123 Nr. 1—8 der deutschen Reichsgewerbeordnung.

§ 6. Die Lehrzeit eines Jungen dauert 3 Jahre und darf derselbe ohne genügende Gründe seine Lehrzeit nicht unterbrechen, und nur mit Einverständnis seines ersten Lehrmeisters seine Lehre bei einem anderen Meister vollenden.

§ 7. Vorstehende Bestimmungen sind in jeder Werkstatt anzuschlagen und verpflichtet sich der in Arbeit tretende Geselle stillschweigend zu deren pünktlichen Einhaltung.

Am 10. März 1873 erfolgte die Gründung der „Dachdecker-Genossenschaft". Sie wollte sich vor allem zur Aufgabe machen, die durch das Aufkommen kleiner Konkurrenten hervorgerufenen Mißstände im Submissions- und Gesellenwesen zu beseitigen.

Es wurde von der Genossenschaft ein Preiskurant für die hauptsächlichen Deckarbeiten entworfen. Die geeinten Meister mußten sich verpflichten, die darin festgesetzten Mindestpreise einzuhalten.

Digitized by Google

Die Stimmuug in der Genoſſenſchaft war in der erſten Zeit eine ſehr begeiſterte. Jeder war bereit, um die ſchädliche Konkurrenz zu vernichten, „perſönliche namhafte Opfer" zu bringen. Die Erbitterung gegen die Pfuſchmeiſter war ſo groß, daß die Meiſter alle gegenſeitige Eiferſucht und jeden Handwerksneid vergaßen und ſich bereit erklärten, bei Submiſſionen nicht mehr ſelbſtändig ſondern korporativ ſich zu beteiligen. Die Arbeiten ſollten, wenn die Genoſſenſchaft den Zuſchlag erhielt, unter die einzelnen Meiſter entweder nach der Reihenfolge oder nach dem Los verteilt werden.

Als im Jahre 1874 ein Ausſchreiben für die Deckarbeiten des Dombaues erlaſſen wurde, ſtellte die Genoſſenſchaft genau die Principien feſt, nach denen bei einer Beteiligung an Submiſſionen verfahren werden ſollte. Bei Arbeiten unter 250 □m überließ ſie ihren Mitgliedern die individuelle Teilnahme an den Ausſchreiben. Bei Arbeiten von 250—500 □m ſollten zwei Meiſter die Ausführung übernehmen, bei 500—1000 □m drei, bei 1000—1500 □m vier u. ſ. f. Einer der Meiſter führte in dieſen Fällen die Oberaufſicht und war der Bauleitung verantwortlich.

Das Statut ſchrieb genau vor, in welcher Weiſe die einzelnen Meiſter an der Verloſung Teil nehmen, in welchen Fällen einige von der Beteiligung zurücktreten ſollten. Auf das eingehendſte wurden die Beziehungen zwiſchen dem „Übernehmer", der die Aufſicht führte, und den anderen an der Ausführung beteiligten Meiſtern geregelt.

Bei der Submiſſion für die Dombau-Arbeiten hatte die Genoſſenſchaft Erfolg. Aber als ſie bei dem nächſten Ausſchreibeu nicht den Zuſchlag erhielt, war die freudige opfermutige Stimmung der Mitglieder raſch verflogen. Sie beteiligten ſich fernerhin kaum mehr am Vereinsleben; die Beiträge wurden nicht mehr erhoben. In der letzten Verſammlung, am 27. Mai 1875, lagen nach Genehmigung des Protokolls keine weiteren Anträge vor. Die Genoſſenſchaft war erloſchen.

Sieben Jahre ſpäter wurde von einigen Meiſtern der Verſuch gemacht, einen neuen Verein zu gründen; aber die Eiferſucht und der durch die Konkurrenz hervorgerufene Gegenſatz der Meinungen war unter den Eingeladenen zu ſtark. Die Verſammlung ging ohne Reſultat auseinander.

Am 16. November 1885 kam endlich wieder eine Vereinigung der größeren Dachdeckermeiſter zu ſtande, die heute noch beſteht und 28 Mitglieder zählt.

Die neue Dachdeckergenoſſenſchaft hat in den neun Jahren ihres Beſtehens wenig Einfluß auf das Dachdeckergewerbe geübt. Große Pläne über gemeinſchaftliche Beteiligung an Submiſſionen, zur Bildung eines Kartells der Großmeiſter gegenüber den unſoliden „Pfuſchern" kamen nicht wieder zur Beſprechung. Nur als am 4. Juni 1886 die Dachdeckergeſellen

Digitized by Google

in einen Strike eintraten, handelten die Mitglieder der Genossenschaft für einige Wochen einheitlich und beteiligten sich eifrig an den Versammlungen. Nach der Beilegung des Strikes am 21. Juni 1886 trat wieder die alte Teilnahmlosigkeit ein.

Auf dem Gebiete des Gesellen- und Lehrlingswesens hat die „Dachdecker-Genossenschaft" nur weniges geleistet. Sie hat zwar in ihrem Statut festgesetzt, daß die Annahme eines Lehrlings durch Abschluß eines schriftlichen Lehrvertrages und durch Einschreiben des Lehrlings in die Lehrlingsrolle erfolgen solle; aber beiden Bestimmungen ist selten und nur auf wiederholtes Drängen seitens einzelner Mitglieder Folge geleistet worden. Die Regelung des Arbeitsnachweises ist öfters Gegenstand der Beratung gewesen. Einige Meister haben dabei den Standpunkt vertreten, der Verein sollte den Arbeitsnachweis in die Hand nehmen und durch eines der Mitglieder führen lassen. Sie sind jedoch mit ihren Anschauungen in der Minderheit geblieben. Schließlich hat man sich, um wenigstens etwas zu thun, dahin geeinigt, dem Schriftführer den Auftrag zu erteilen, an arbeitslose Gesellen eine Mitgliederliste zu verabreichen, um ihnen das Suchen nach Arbeit etwas zu erleichtern.

Das geringe Resultat der in dieser Sache gepflogenen Besprechungen ist wohl zu einem guten Teil darauf zurückzuführen, daß manche der Mitglieder befürchteten, der Leiter des Arbeitsnachweises könnte seine Stellung zu seinem und seiner nächsten Bekannten Vorteil mißbrauchen.

Die Mehrzahl der Meister sieht in jedem Genossen vor allem den Konkurrenten; deshalb kommt es auch zu keinem gedeihlichen Zusammenwirken aller Vereinsmitglieder. Sie schließen sich in der Genossenschaft vor den Kleinmeistern ab; einem Angriff der Gesellen stehen sie freilich geeinigt gegenüber; aber sie arbeiten nicht in ruhigen Tagen einheitlich an der Besserung der Lage ihres Gewerbes. Jeder Meister geht seinen eigenen Weg und will für sich allein bleiben. Die Begeisterung und Unternehmungslust, die in der alten Genossenschaft für eine kurze Zeit geherrscht hatte, ist in der neuen Vereinigung nicht wieder zu Tage getreten.

So ist denn auch der von Berliner zünftigen Dachdeckern 1888 unternommene Versuch, die Frankfurter Meister zu einer Umwandlung ihres lockeren Verbandes in eine straff organisierte Innung zu veranlassen, alsbald gescheitert — nicht durch den Widerstand der Frankfurter, sondern durch ihre Gleichgültigkeit. Die geringe Bedeutung der Dachdecker-Genossenschaft für das Gewerbe, zeigt sich deutlich darin, daß in den drei Vereinsversammlungen, die seit 1891 stattgefunden haben, meist nur 8—10 von den 28 Mitgliedern anwesend waren.

Digitized by Google

Während unter den Meistern, von einigen wenigen Ausnahmen abgesehen, jeder einzelne für sich allein steht, ist der größere Teil der Gesellen in einer Gewerkschaft fest zusammengeschlossen.

Ende der siebziger Jahre wurde ein Dachdeckergehilfenverein gegründet, der ohne Zusammenhang mit Gewerkschaften in anderen Städten ausschließlich die Interessen der Frankfurter Gesellen vertreten wollte. Nach Angabe älterer Arbeiter verhielt er sich politisch neutral. Er wuchs allmählich auf 100—110 Mitglieder. Im Jahre 1886 ging von ihm der erste und einzige Ausstand der Dachdeckergesellen aus. Die Mehrzahl der Gehilfen stellte die Arbeit ein, nachdem die Meistergenossenschaft die von dem Vorstand des Gesellenvereins gestellten Forderungen (allgemeine Lohnerhöhung von 25—30 %, zehnstündige Arbeitszeit, Stundenlohn, Erhöhung der Bezahlung der Überstunden, Verkürzung der Sonntagsarbeit, Vergütung für Mittagessen bei entfernten Arbeitsstellen ꝛc.) abgelehnt hatte.

Der Strike hatte zum Teil Erfolg; die Meister erhöhten in Einzelverhandlung mit ihren Gesellen die Wochenlöhne durchschnittlich um 3 Mk. Etliche der Führer der Gesellenbewegung wurden entlassen und verließen die Stadt. Viele Arbeiter traten nach dem Strike aus dem Verein aus, und Ende 1886 gehörten ihm nur noch etwa 40 Mann an.

Im Jahre 1887 wurde in Berlin der „Allgemeine deutsche Dachdeckerverband“ gegründet, und ungefähr um dieselbe Zeit, als der Obermeister der Berliner Innung die Frankfurter Meister zur Gründung einer neuen Zunft veranlassen wollte, wurden von den Berliner Dachdeckergesellen Versuche gemacht, den Frankfurter Gehilfenverein zum Beitritt zu jenem Verbande zu bewegen. Während mehrerer Jahre hielt jedoch die Mehrheit der Gesellen an dem alten Princip einer rein lokalen Vereinigung fest, bis es endlich 1890 den Anhängern des Allgemeinen deutschen Dachdeckerverbandes gelang, die Führung im Verein an sich zu bringen. Sie lösten letzteren sofort auf und gründeten eine Filiale des Verbandes.

In den ersten Jahren hatte die neue Vereinigung viele Schwierigkeiten zu überwinden. Die Mitglieder des alten Gehilfenvereins forderten die Herausgabe des Vereinsvermögens. Im „Allgemeinen Dachdeckerverband“ kam es zu lebhaften Streitigkeiten zwischen den Filialen und dem Vorort Berlin. Dem jungen Vereine gelang es jedoch, diese Anfangsschwierigkeiten zu überwinden. Als 1893 der „Allgemeine deutsche Dachdeckerverband“ sich zum Teil auflöste, wurde Frankfurt zum Vorort des „Verbandes der vereinigten Dachdeckergesellen und Berufsgenossen Deutschlands, sowie aller in der Dach- und Schieferbranche beschäftigten Arbeiter“ gewählt. Gleichzeitig wurde die

Digitized by Google

Redaktion des Verbandsorgans, der „Neuen deutschen Dachdecker-Zeitung", nach Frankfurt verlegt.

Der Verein, der von 25 Gesellen gegründet wurde, zählt zur Zeit in Frankfurt etwa 80—90 Mitglieder, welche fast durchweg der socialdemokratischen Partei angehören. Aber nur die bedeutenderen und älteren Gesellen, meist auch gleichzeitig die besten und höchstbezahlten Arbeiter, sind Kenner und überzeugte Vertreter der socialistischen Principien. Auch sie beteiligen sich an der rein politischen Bewegung nur in beschränktem Umfange; dagegen entfalten sie als Mitglieder und Beisitzer des Central-Vorstandes des Verbandes, sowie als Leiter der Filiale eine außerordentlich eifrige und erfolgreiche Thätigkeit. Sie führen in den Versammlungen das Wort, und bei allen Veranstaltungen fällt in erster Linie ihnen die Arbeitslast und Verantwortung zu.

Bis jetzt ist es Hauptaufgabe des Vereins gewesen, neue Mitglieder zu werben, den Zusammenhang unter den Gesellen zu kräftigen und dem Verbande, der durch die Streitigkeiten zu Anfang der neunziger Jahre zurückgegangen war, neue Filialen zu gewinnen, die alten aber wieder zu einheitlichem und einträchtigem Handeln zusammenzuführen.

Die Löhne der Dachdeckergesellen sind in der letzten Zeit etwas gestiegen. Durch den Rückhalt, den die Arbeiter in ihrer Organisation finden, haben zweifellos die Forderungen, welche sie im einzelnen an ihre Meister stellten, an Gewicht gewonnen.

Im Jahre 1892 gründete die Filiale eine Unfallunterstützungskasse, zu welcher jedes Mitglied monatlich 10 Pf. beizutragen hat. Bei Unglücksfällen, die Arbeitsunfähigkeit herbeiführen, erhält der Verletzte, wenn er sechs Monate der Kasse angehört hat, eine einmalige Unterstützung von 20 Mk., die an Verheiratete sofort, an Ledige nach dem Verlassen des Spitals ausgezahlt wird. Wenn Unverheiratete nachweisen, daß sie augenblicklich bedürftig oder „Hauptstütze ihrer Angehörigen" sind, so wird ihnen die Unterstützung sofort gewährt. Auch in Krankheitsfällen, die über 13 Wochen dauern, kann der Vorstand oder die Unfallunterstützungskommission dem Erkrankten die Unterstützung von 20 Mk. zusprechen, die bei gutem Kassenbestand erhöht werden kann. Wer länger als drei Monate mit seinen Beiträgen im Rückstande ist, geht aller Ansprüche verlustig.

Nach der Chicagoer Weltausstellung organisierte der Gesellenverein, nach dem Beispiel der Mehrzahl der anderen Frankfurter Gewerkschaften, den Arbeitsnachweis, mit dessen Führung eine Kommission von vier Gesellen betraut wurde.

Digitized by Google

Die Stellenvermittlung erfolgt in der Weise, daß an die Meister in Frankfurt und den umliegenden Orten Karten verteilt werden, auf denen sie, wenn sie einen Arbeiter nötig haben, der Kommission von ihren Wünschen Mitteilung machen können. Eines der Kommissionsmitglieder hält sich abends von 8—9 Uhr in einer Wirtschaft auf, deren Besitzer ein kleiner Dachdeckermeister ist, und in welcher die Mehrzahl der Frankfurter Gesellen sowie der zugereisten Verbandsmitglieder verkehrt. Bei ihm kann sich jeder stellenlose Arbeiter erkundigen, bei welchen Meistern und wie lange Beschäftigung zu finden ist. Eine Zahlung für diese Vermittelung hat er nicht zu leisten.

Der Arbeitsnachweis ist seit dem 1. Januar 1894 im Gang. Seit diesem Tage haben 68 Gesellen und Hilfsarbeiter nach Arbeit gefragt, und 35 von ihnen haben, zum Teil dauernd, meist aber nur für kürzere Zeit Beschäftigung gefunden. Im einzelnen gestaltete sich der Geschäftsgang bis jetzt folgendermaßen.

Monate 1894	Arbeitsuchende Gesellen	Es erhielten Stellung	Meister, welche Gesellen suchten	Zahl der gesuchten Gesellen
Januar	—	—	—	—
Februar	12	6	4	5
März	9	3	3	3
April	3	1	2	3
Mai	1	1	2	3
Juni	2	1	1	1
Juli	5	2	1	1
August	7	6	5	5
September	3	3	3	4
Oktober	7	6	9	12
November	6	5	6	6
Dezember	1	1	1	1
1895				
Januar	7	—	—	—
Februar	1	—	—	—
März	4	—	—	—

Von den 37 Meistern waren 18 aus Frankfurt, Bockenheim und Bornheim, 9 waren aus der näheren Umgegend (Sprendlingen, Offenbach, Griesheim, Höchst ꝛc.) und 10 aus entfernteren Städten (Miltenberg, Gießen, Limburg ꝛc.).

Digitized by Google

Von den 68 Gesellen waren 21 aus Frankfurt; die anderen 47 waren zugereist; von ihnen gehörten 12 nicht dem Verband an.

Die Gewerkschaft wird ihren Arbeitsnachweis auch nach dem 1. April 1895, trotzdem an diesem Tage ein städtisches Arbeitsnachweisbüreau errichtet wird, weiter fortführen.

12. Schlußbetrachtung.

Die Schieferdeckerei hat noch heute den ersten Platz im Dachdeckergewerbe, den sie seit Jahrhunderten besessen hat. Nur etwa 5—8 Prozent der jährlich errichteten Häuser werden mit Holzcement, und ungefähr die gleiche Zahl wird mit Ziegeln gedeckt. Beide Deckmaterialien besitzen eigentümliche Vorzüge; sie werden deshalb auch weiterhin bei einer Reihe von Gebäuden oder für einzelne Teile des Daches vor allen anderen Verwendung finden. Für die Masse der Wohngebäude wird aber der Schiefer auf lange Zeit hinaus das meistgebrauchte Deckmaterial bleiben, es müßte denn eine vollständige Wandlung des Baustiles oder die Erfindung eines neuen Deckmittels eintreten.

Die Schieferdächer werden fast ausschließlich von Handwerksmeistern hergestellt. Die Holzcement- und Ziegeldeckerei wird vorzugsweise von großen Unternehmern im Anschluß an die Produktion der Deckmaterialien betrieben. Hie und da wird in der Außenstadt, in Gärten, auf dem Felde oder auf Lagerplätzen ein kleiner Schuppen oder ein Gartenhäuschen von dem Eigentümer mit Holzplanken und Teerpappeplatten gedeckt.

In der Schieferdeckerei hat sich seit der Einführung der Gewerbefreiheit, vor allem durch die rasche Entwicklung der Bauthätigkeit die Zusammensetzung und Gliederung des Meisterstandes wesentlich geändert. Heute betreibt die Gruppe der „Pfuscher" die Dachdeckerei in ähnlicher Weise wie die zünftigen Steindecker, die bald als Meister, bald als Lohnwerker thätig waren, und zuweilen auch als Gesellen bei Zunftgenossen gegen Lohn arbeiteten. An der Spitze des Gewerbes stehen jetzt große Meister, deren Geschäftserfolge nicht allein mehr von ihrer Geschicklichkeit als Dachdecker, sondern auch von ihren kaufmännischen Kenntnissen und Fähigkeiten abhängen. Aber in den größten wie in den kleinsten Betrieben wird die Deckerei in der gleichen Form, mit denselben Werkzeugen und technischen Hilfsmitteln betrieben. Der Großmeister ist auch ein Handwerker.

Die Lage des Dachdeckergewerbes ist günstig; jeder einzelne Gewerbetreibende kann trotz der Verschärfung des Konkurrenzkampfes bei solider

Digitized by Google

und tüchtiger Geschäftsführung sich einen seiner socialen Stellung entsprechenden auskömmlichen Verdienst verschaffen. Die Stellung des Handwerksmeisters ist auf dem Gebiete der Schieferdeckerei eine gesicherte.

Mit diesem Ergebnisse könnte die Schlußbetrachtung endigen. Aber gerade bei einem Gewerbe, in dem das Handwerk trotz der allgemeinen wirtschaftlichen Wandlungen sich nicht nur behauptet, sondern auch kräftig weiterentwickelt hat und nach wie vor an der ersten Stelle steht, kann man leichter die Ursachen seiner dauernden Lebensfähigkeit auffinden als in anderen Gewerben, in denen der kleine Meister nur noch mühsam eine prekäre Selbständigkeit aufrecht erhält.

Das Wesen des Handwerkes ist dahin bestimmt worden, daß bei ihm die Produktion stets für einen bekannten Absatz erfolgt. „Handwerk ist immer Kundenproduktion. Eine Gütercirkulation findet nicht statt. Das Absatzgebiet ist eng[1].“ Bei der Dachdeckerei treffen alle diese Voraussetzungen zu. Der Dachdecker, das Holzcementgeschäft wie der Spengler, der Ziegel- und Schieferdecker, sie alle produzieren keine Waren. Sie arbeiten ausschließlich für und bei Kunden. Sie können in keiner Weise, auch nicht bei Nebenarbeiten, für den Verkauf im Vorrat produzieren, sie müssen auf Bestellungen ihrer Auftraggeber warten.

Trotz alledem finden wir aber in der Holzcement- und Ziegeldeckerei große Unternehmungen, bei denen, öfters im Anschluß an die Erzeugung der Deckmaterialien, ihre Anbringung auf den Gebäuden im Nebenbetriebe vorgenommen wird. In dem Umstande, daß der Dachdecker nur für einen engen Kreis bestimmter Kunden arbeitet, kann also nicht allein der Grund liegen, daß in dem Stammgebiete des Gewerbes der Handwerksmeister die erste und vornehmste Stellung einnimmt. Bei der Schieferdeckerei müssen noch andere günstige Bedingungen für die Erhaltung des handwerksmäßigen Betriebes vorliegen.

Betrachten wir zuerst einmal genauer, in welchen Fällen und in welcher Form die Dachdeckerei einem Großbetriebe eingegliedert ist. Die Cement- und Asphaltgeschäfte übernehmen hauptsächlich die Pflasterung von Straßen, die Herstellung von Wegen und Fußböden u. s. w. Erhalten sie Aufträge für Dacharbeiten, so lassen sie diese durch einen Teil ihrer ständig angestellten Arbeiter ausführen, die nach Fertigstellung des Daches wieder bei den Pflasterungsarbeiten u. s. w. beschäftigt werden. Sie haben

[1] Bücher in dem Artikel „Gewerbe“ im Handwörterbuch der Staatswissenschaften. Bd. III, S. 936.

Digitized by Google

nicht nötig, für die Eindeckung von Dächern besondere Arbeiter einzustellen, da das Legen der Pappeplatten, die Herstellung der Kies- und Steinlagen nur wenig aus dem Rahmen der alltäglichen Arbeiten herausfällt. Sie arbeiten nur auf Bestellung; aber sie sind nicht auf einen kleinen Kundenkreis angewiesen. Sie können eine große Arbeiterschar bald bei der Bedeckung von Straßen und Fußsteigen, bald bei der Herstellung von Dächern beschäftigen.

Ein großer Kreis ähnlicher Arbeiten, die abwechselnd von den gleichen Arbeitern ausgeführt werden können, giebt dem Großbetrieb im Cement- und Asphaltgeschäft eine festere Grundlage.

Im Bereiche der Ziegeldeckerei läßt die Ludwigshafener Falzziegelfabrik im Anschluß an ihre Produktion die Deckarbeiten durch eigens eingeübte Arbeiter ausführen. Aber dieser eine Fall ist nur durch das Zusammentreffen verschiedener außergewöhnlicher Umstände möglich geworden. Mit der Fabrik soll nicht ständig die Dachdeckerei als Nebenbetrieb vereinigt bleiben. Der Fabrikant hat sie nur aus dem Grunde mit übernommen, um seinen Produkten versuchsweise Eingang zu verschaffen. Solange der Falzziegel nur bei wenigen Gebäuden Verwendung findet, kann die kleine Arbeiterschar leicht geleitet und beaufsichtigt werden. Bei einer weiteren Verbreitung der Falzziegeldeckerei in Frankfurt müßte die Fabrik wahrscheinlich darauf verzichten, die Dachdeckerei selbst zu betreiben, da die auf vielen Gebäuden verstreut arbeitenden Ziegeldecker nicht mehr oder nur mit großen Kosten kontrolliert werden könnten.

Die nach der deutschen Methode betriebene Schieferdeckerei ist ein Kunsthandwerk, in welchem allein geschickte und umfassend ausgebildete Gesellen beschäftigt werden können. Der Schieferdecker kann seine hochbezahlten Arbeiter nur bei den Deckarbeiten nutzbringend verwenden. Er kann sie nicht etliche Tage auf dem Dach und dann einige Zeit mit geringeren Arbeiten beschäftigen, ohne große Verluste zu erleiden. Er ist mit seinen Gesellen fast ausschließlich auf die Schieferdeckerei angewiesen; selbst beim Ziegeldecken kann er nur ausnahmsweise mit den Maurern und den Ziegeldeckern konkurrieren. Andere Dacharbeiten, wie Reinigung der Kamine, Anbringung von Blitzableitern kann der kleine Schieferdecker neben der Dachdeckerei besorgen, solange diese Arbeiten noch nicht von selbständigen Gewerbetreibenden ausschließlich vorgenommen werden.

Wie im 7. Abschnitte des näheren auseinandergesetzt wurde, arbeitet ein Schieferdecker mit 20 und mehr Gesellen nicht unbedingt besser und billiger als ein kleiner Meister. Bei einer weiteren Vermehrung der Ar-

Digitized by Google

beiterzahl würde das große Dachdeckergeschäft wahrscheinlich weniger leistungsfähig sein, als die mittleren und kleinen Betriebe. Die Beaufsichtigung der auf vielen Bauten zerstreuten Gesellen würde die Kräfte eines Meisters übersteigen. Wollte er darum nicht das Vertrauen des Bauherrn, die erste Vorbedingung für jede weitere Erteilung eines Auftrages, verlieren, so müßte er Aufsichtsbeamte anstellen. Er würde damit weitaus teurer als die kleineren Meister arbeiten und trotzdem wahrscheinlich weniger gute Arbeiten liefern.

Aus den gleichen Gründen ist die Eingliederung der Schieferdeckerei in ein umfassendes Baugeschäft kaum möglich und nur selten vorteilhaft. Selbst der größte Bauunternehmer könnte nur zeitweilig mit großen Unterbrechungen einige Dachdeckergesellen beschäftigen, die er nach Fertigstellung des Daches wieder entlassen müßte, da er sie bei anderen Arbeiten kaum verwenden kann. Von Fall zu Fall müßte er jene Gesellen neu beschaffen und einen Werkführer auswählen, der die Leitung und Aufsicht übernimmt. Nach Beendigung der Dacharbeiten müßte aber der Nebenbetrieb aufgelöst und etliche Wochen später von Grund aus neu eingerichtet werden. Der Bauunternehmer erzielte bei dem Einkauf des Schiefers einen kleinen Gewinn, wiewohl er auch hierbei infolge seiner Unkenntnis der Steinarten leicht getäuscht werden kann. Er hätte weiterhin nur noch Ausgaben für Arbeitslöhne zu machen. Aber diesen kleinen Vorteilen stände der Nachteil gegenüber, daß er sämtliche Geräte und Gerüste, die den größten Teil des Jahres für ihn totes Kapital wären, besitzen müßte, und daß er bei jeder neuen Annahme von Gesellen, Vorarbeitern oder Werkführern Gefahr liefe, ungeschickte, wenig leistungsfähige Arbeiter zu erhalten. Die großen Baugeschäfte verfahren deshalb durchaus wirtschaftlich, wenn sie die Herstellung der Schieferarbeiten an Handwerksmeister übertragen, die eine sorgsam ausgewählte, tüchtig ausgebildete und eingeübte Gesellenschaft besitzen und die Arbeiten selbst leiten und beaufsichtigen.

Nur kleinere Bauunternehmer, vor allem solche, die dem Kreise unsolider Spekulanten angehören, nehmen zeitweilig für ihre wenigen Häuser einige Dachdeckergesellen oder Kleinmeister an. Sie wollen möglichst billig arbeiten; deshalb fällt für sie der Gewinn des eigenen Schiefereinkaufes stark ins Gewicht. Die Schieferdecker sind jedoch nicht die Arbeiter der Baumeister; sie decken das Dach völlig selbständig und auf eigene Verantwortung. Sie sind Lohnwerker, die alle Werkzeuge und Handwerksgeräte besitzen, und verschiedenen Bauherren abwechselnd ihre Dienste zur Verfügung stellen.

Digitized by Google

Das hier geschilderte Betriebssystem ist nur in bestimmten Fällen mit Erfolg anwendbar, z. B. wenn nur ein Haus zu decken ist, oder wenn der Baumeister die Gesellen genau kennt und ihre Leistungsfähigkeit beurteilen kann. Die unsoliden Bauunternehmer greifen zu demselben, weil sie sich überhaupt nicht mehr oder nur unter schweren Bedingungen an Großmeister wenden können.

Solange in der Frankfurter Dachdeckerei die Schieferdeckerei und in dieser die deutsche Deckmethode Anwendung findet, wird die Stellung des Handwerks eine sichere bleiben. Durch unglückliche Zufälle, durch persönliches Verschulden kann die Lage des einzelnen Meisters sich ungünstig gestalten. Der Konkurrenzkampf wird sich noch verschärfen. Durch eine weitere Ausdehnung des Submissionssystems können sich die Geschäftsgewinne relativ verringern. Im großen und ganzen kann aber jeder Meister einen nach der Größe und Art seines Betriebes verschiedenen, aber sicheren Verdienst finden. Mißstände giebt es freilich auch in diesem Gewerbe. Der Großmeister beklagt das falsche System der Submissionen; er verurteilt scharf die ihn schädigenden Schleuderpreise der „Pfuscher"; der Kleinmeister beschwert sich über die großen Schieferhändler, die den Schieferhandel monopolisieren möchten.

Alle diese Klagen führen jedoch zu keiner gemeinsamen Aktion der Meistergruppen oder des gesamten Standes. Die Meinungen und Interessen sind geteilt. Jeder verfolgt zunächst seinen eigenen Vorteil, und da sie in ihrer Existenz von keiner großen Gefahr bedroht sind, so fehlt für sie der erste Anlaß, sich zusammenzuschließen und gemeinsam ihre Interessen wahrzunehmen.

Die „Dachdeckergenossenschaft" hat infolge der in den 70er Jahren gemachten Erfahrungen nicht wieder versucht, einheitliche Regeln der Geschäftsführung und Preisbestimmung festzusetzen. Nur der Gedanke, als Mitglied der Genossenschaft zur Gruppe der anständigen und soliden Meister zu gehören, hält die Mehrzahl der großen und mittleren Dachdecker im Verein. Nach einer Innung besteht unter den Meistern, einige ältere vielleicht ausgenommen, kein Verlangen. „Eine Innung ist heute nicht mehr möglich. Ein jeder muß frei handeln können wie er will; er muß nur anständig sein Gewerbe betreiben." In diesem Worte eines der bedeutendsten Meister prägt sich die Auffassung der großen Mehrheit seiner Genossen aus.

Ein einziges Mal hat die „Dachdeckergenossenschaft" einige Wochen lang energisch die Interessen der Meisterschaft vertreten. Es war dies bei

Digitized by Google

dem ersten Gesellenausstande, und zweifellos würde ein gleicher Anlaß die Vereinsmitglieder wieder geeinigt finden.

Bei den Dachdeckergesellen ist dagegen das Klassenbewußtsein stark ausgeprägt. Sie sind wohl in gewissem Sinne stolz darauf, daß sie als gelernte Arbeiter sich aus der Masse der Lohnarbeiter herausheben. Manche unter ihnen sind Meisterssöhne; einige haben die sichere Hoffnung, nach einigen Jahren selbständig zu werden; andere sind einst Meister gewesen, und wieder andere steigen zeitweilig in die Reihen der Kleinmeister auf. Aber die Mehrzahl unter ihnen vereinigt der eine Gedanke, daß sie als Gesellen zusammen stehen müssen, daß sie mit allen anderen Arbeitern, gelernten wie ungelernten, zu einer Klasse, zum Proletariat gehören. Für viele der Gesellen ist freilich der Satz von den gemeinsamen Interessen aller Proletarier nur ein oft gebrauchtes und gern geglaubtes Schlagwort; nur bei einigen ist er in Fleisch und Blut übergegangen und bestimmt ihr gesamtes Handeln. Aber gerade diese wenigen Gesellen haben in der Gewerkschaft die Führung. Sie sind die besten und zum Teil die ältesten Arbeiter; sie bringen dem Verein an Geld, Zeit und Arbeit viele und große Opfer. Ihr Beispiel veranlaßt auch die gleichgültigeren ihrer Genossen zu einer regen Beteiligung am Vereinsleben. Wenn ihnen auch ihre Thätigkeit nicht immer voll gedankt und belohnt wird; in großen und wichtigen Fragen steht die Mehrheit in der Gewerkschaft fest zu ihnen.

Viele Gesellen sind heute ihrem Meister, mit dem sie tagsüber zusammenarbeiten, feind geworden; sie, die nicht nach scharfen Begriffen unterscheiden, sehen in ihm den Unternehmer, der durch die Arbeitsleistungen seiner Angestellten einen Profit erhält.

Einige der größeren Meister haben diese Wandlung in den Anschauungen ihrer Gesellen erkannt und begriffen. Aber die Gleichgültigkeit der Mehrheit ihrer Genossen hat diese wenigen Meister bisher davon zurückgehalten, wieder mit den Arbeitern enge Fühlung zu gewinnen, die Versammlungen und Feste der Gewerkschaft zu besuchen.

Das Handwerk der Schieferdecker steht auf gesunder und sicherer Grundlage. Der Meister hat nicht um die Erhaltung seiner wirtschaftlichen Selbständigkeit schwer zu kämpfen. Seine überschüssigen Kräfte könnte er an eine große und gute Aufgabe wenden, indem er an den Versammlungen der Arbeiter Teil nähme und mit ihnen an der Besserung ihrer Lage zusammenarbeitete. Die Anschauungen der Meister und Gesellen werden und können nicht durch ein solches Zusammenwirken sich vermischen und verschmelzen; das wäre ein, nicht einmal schöner, Traum. Der Meister soll, wie bei der Arbeit am Tage, so in den abendlichen Zusammenkünften

Digitized by Google

ſeine Intereſſen, und der Geſelle die ſeines Standes vertreten. Aber wie ſie beide am Tage in gemeinſamer Arbeit tüchtiges leiſten, ſo könnten ſie bei gemeinſamer Thätigkeit auf dem engen ſocialen Gebiete ihres Gewerbes ſich verſtehen lernen und vielleicht etwas brauchbares und wertvolles zu ſtande bringen. „Wir müſſen in die Verſammlungen der Geſellen gehen!“ Dieſer Aufforderung, die ein Meiſter in einer Zuſammenkunft der Dachdeckergenoſſenſchaft ausgeſprochen hat, ſollten die Schieferdeckermeiſter zu ihrem und ihrer Geſellen Vorteil Folge leiſten.

Digitized by Google

XII.

Die Thoninduſtrie des Kannenbäckerlandes auf dem Weſterwalde.

Von

Ernſt Zais und **Paul Richter.**

Geſchichtliche Einleitung.

Die Heimat der alten Steinzeugwaren, denen der Sprachgebrauch in neuerer Zeit den Namen naſſauiſche gegeben hat, die aber richtiger als weſterwäldiſche bezeichnet werden, iſt jene Abdachung der unter dem Namen Weſterwald bekannten Hochfläche, die ſich zwiſchen der Lahnmündung und der ſtattlichen Niederung des „Neuwieder Beckens" erſtreckt. Genauere Grenzen, die zugleich die weiteſte Ausdehnung unſeres handwerklichen Gebiets ergeben, wie ſie am Ende des vergangenen Jahrhunderts beſtand, ſind: ſüdöſtlich eine Linie von Pfaffendorf am Rhein oder von der Lahnmündung über das Dorf Arzbach nach der Stadt Montabaur; öſtlich eine Linie von Montabaur nach dem Dorfe Selters, die Thonfelder, welche den wichtigſten Rohſtoff, die Grundbedingung der weſterwäldiſchen Steinzeuginduſtrie, liefern, durchſchneidend; nordweſtlich, einige Kilometer ſüdlich von Selters beginnend, der Lauf der Sayn bis zum Flecken Engers, wo der Bach den Rhein gewinnt; gegen Weſten endlich der Rhein ſelbſt von der Saynmündung bis zum Einfluß der Lahn. In gerader Linie betragen die Entfernungen von der Lahnmündung bis Montabaur 28, von dieſer Stadt bis Selters etwa 17, von Selters bis Engers 22, von Engers bis zum Einfluß der Lahn 16 Kilometer.

Dieſe ſüdweſtliche Ecke des Weſterwaldes läßt ſich am beſten wieder als eine Hochfläche bezeichnen. Sie fällt nach den Flußgebieten des Rheins

Digitized by Google

und der Lahn in Terrassen und Stufen ab, die, besonders nach der Rheinseite hin, durch wasserreiche Thäler und Schluchten scharf gegliedert sind. Die Erhebungen stellen sich dar in Gestalt von Kegelbergen, wohl geformten Kuppen und schmalen Rücken. Kräftiger Waldwuchs erhöht an vielen Stellen die Anmut des landschaftlichen Bildes, das durch stattliche Ansiedlungen belebt ist. Von einzelnen Punkten erfreuen, wenn man sich gegen Abend wendet, Ausblicke nach dem Rhein, der seeförmig seinen Spiegel breitet, dem schimmernden Bande der Mosel und den Eifelbergen; nach Norden begrenzt das Siebengebirge und die langgestreckte Kette des hohen Westerwaldes die Fernsicht.

Dies Gebiet, ursprünglich ein Bestandteil des alten Engersgaues, ist nach dem Verfall der Gauverfassung in den Besitz verschiedener Territorialherren gekommen, der Grafen von Wied, von Sayn, der Herren von Isenburg, der Erzbischöfe von Trier. Um 1600 war die Herrschaft Vallendar mit den Industrieorten Vallendar, Höhr, Hillscheid im gemeinsamen Besitz von Trier und Sayn-Wittgenstein; Grenzhausen gehörte den Grafen von Wied, Grenzau denen von Nieder-Isenburg, Bendorf denen von Sayn. 1664 fiel die Grafschaft Nieder-Isenburg an Trier, 1767 kam dieses in den Alleinbesitz der Herrschaft Vallendar. Durch die Ereignisse von 1803 und 1806 kam das ganze Gebiet unter nassauische Hoheit. In dem ehemaligen rechtsrheinischen Bestandteil des Kurfürstentums Trier sind als frühere oder jetzige Industrieorte die folgenden zu nennen: vom Amte Ehrenbreitstein die Orte Arenberg und Arzbach, vom Amt Vallendar die Herrschaft Vallendar, bestehend aus Vallendar, Höhr, Hillscheid, Mallendar und Weitersburg, vom Amt Sayn das Dorf Sayn, vom Amt Bergpflege der Ort Engers, vom Amt Grenzau die Kirchspiele Ransbach (Ransbach und Baumbach), Nauort (mit dem Hof Waldfeld, Kammerforst, Seffenbach, Wirscheid, Caan, Grenzau), Breitenau (Breitenau, Hirzen, Ellenhausen, Wittgert, Deesen, Oberhaid), vom Amt Herschbach der Ort Seffenhausen des Kirchspiels Marienrachdorf, vom Amt Montabaur das Dorf Wirges des Kirchspiels Wirges.

Mit der Grafschaft Wied-Neuwied, der „unteren Grafschaft", fielen im Jahre 1806 an das neugebildete Herzogtum Nassau von Industrieorten im Amt Grenzhausen die Dörfer Alsbach, Hundsdorf, Hilgert und Faulbach des Kirchspieles Alsbach, der Ort Grenzhausen zusammenfallend mit dem Kirchspiel gleichen Namens, endlich die Dörfer Nordhofen und Mogendorf des Kirchspieles Nordhofen. Von all diesen Erwerbungen wurden Vallendar, Weitersburg, Bendorf, das mit Sayn-Altenkirchen an Nassau-Usingen gefallen war, Sayn und Engers 1815 an Preußen abgetreten, alles übrige blieb bis 1866 nassauisch.

Digitized by Google

Die früheste urkundliche Erwähnung einer keramischen Thätigkeit innerhalb unseres Bezirks gehört der Wende des 13. Jahrhunderts an. Ein umfassendes Weistum über die Rechte des Erzbischofs von Trier, zusammengestellt etwa im Jahr 1220, unterrichtet uns in einem Abschnitt über die Gerechtsame im Bann Himbach (Montabaur). Um das Jahr 1200 zählte der Fronhof zu Himbach 65 Bauernhöfe, die Trier zu Elgendorf, Horressen und Bannberscheid besaß, welche an Abgaben zusammen jährlich 1200 Schüsseln leisteten[1]. Ein Weistum der Herrschaft Vallendar von 1402 kennt Ullenofen, die damals in Höhr vorhanden waren. Für 1566 ist das Vorkommen eines Ulners im trierischen Wirges festgestellt. Namen von Eulnern selbst lassen sich zum erstenmal urkundlich nachweisen 1563 für Vallendar und 1589 für Höhr, die „Eulnergasse" in Vallendar erinnert noch heute an das Gewerbe, nach dem sie den Namen führte. Die Eulner beschäftigten sich mit der Herstellung von Steinzeugwaren; im Gegensatz zu diesem Betrieb wird im Beginn des 17. Jahrhunderts zu Vallendar ein Hafner (Dopfer, Düppenbäcker) aufgeführt, der gewöhnliches irdenes Geschirr verfertigte. Eulner, Euler sind Personennamen, die in der ersten Hälfte des 17. Jahrhunderts in Höhr, Vallendar und Bendorf heimisch werden; die Beschäftigung ist zum Familiennamen geworden.

Die von den westerwäldischen Eulern hergestellten Fabrikate unterschied man nach den meist charakteristischen Sorten als Kannen für den Gebrauch des Trinkers und Krüge für Mineralwasser und Branntwein, und bezeichnet danach die Euler auch als Krug- und Kannenbäcker, ihr Produktionsgebiet als Krug- und Kannenbäckerland oder einfach als Kannenbäckerland.

Auf die Entwicklung des Euler- oder Kannenbäckergewerbes haben die Territorialherren des Gebietes wesentlichen Einfluß ausgeübt. Wie sich die Zeugen für die gewerbliche Thätigkeit im Ausgang des 16. Jahrhunderts mehren, erscheint auch die erste „Handwerksordnung", aufgestellt im Jahre 1591 für die Euler in Höhr durch einen trierischen und einen wittgensteinischen Beamten. Sie wurde 1603 in manchen Stücken erweitert und verändert und für sämtliche Euler der Herrschaft Vallendar, welcher Höhr angehörte, erlassen; 1605 erfuhr sie eine Auslegung, die das Arbeitsgebiet der Krugbäcker erweiterte. Es folgt eine Ordnung vom Jahre 1682, die zum Teil in dem vom 12. Oktober desselben Jahres von Graf Johann Wilhelm v. Wied ausgestellten Freiheitsbriefe enthalten ist und wahrscheinlich nur die Wiederholung einer älteren Satzung

[1] Beyer, Elteſter und Goerz, Urkundenbuch zur Geschichte der mittelrheinischen Territorien II, 424.

Digitized by Google

bildet. Dann folgt die „Zunftordnung“ für die „fünf Meilen im Umkreis von Grenzhausen wohnenden“ Kannen- und Krugbäcker, aufgerichtet im Jahre 1643 von diesen selbst, sämtlichen Meistern des Eulner-Handwerks, „ohne Nachteil jedoch jeden Orts vor sich gehabte Ordnung“, und am 25. Juni desselben Jahres durch die beteiligten Landesherren (Trier, Isenburg-Grenzau, Sayn-Wittgenstein, Metternich für Bendorf) feierlich bestätigt. Weitere Bestätigungen durch diesen oder jenen Landesherrn fanden statt in den Jahren 1652, 1668, 1680, 1687, 1705 (1652 wegen Bendorf von seiten der Saynischen Erbtöchter, denen lange ihr Recht bestritten worden war).

Die schlimme Lage, in welche um die Mitte des vergangenen Jahrhunderts die Gesamtzunft durch ihr übergroßes Anwachsen gelangt war, ferner Irrungen, die sich zwischen Trier und Wied geltend machten, legten den Gedanken einer Zunftreform nahe. Eine neue gemeinsame Ordnung sollte jedoch aus den langen Unterhandlungen, die zwischen Wied und Trier gepflogen wurden, nicht entstehen. Die beiden Staaten beschlossen, einseitig vorzugehen. Die trierische Ordnung wurde vom Kurfürsten Klemens Wenzeslaus zu Kärlich am 30. Juni 1775 gegeben, die wiedische den 5. Mai 1777 zu Neuwied vom Grafen Johann Friedrich Alexander unterzeichnet. Die wiedische Ordnung hatte zugleich Geltung für den Flecken Bendorf, der 1741 an den Markgrafen von Brandenburg-Ansbach gelangt war. Beide Ordnungen kann man in der Hauptsache als eine Kodifikation derjenigen Einzelbestimmungen betrachten, die vom Jahre 1700 an durch zunftegoistische Bestrebungen Gesetzeskraft erhalten hatten. Die friedlichen Zünfte hatten sich, durch das gegenseitige Interesse veranlaßt, allmählich wieder genähert und am 2. Dezember 1802 eine Vereinbarung abgeschlossen. Die Genehmigung des Vertrags durch die beiden Landesregierungen (an Stelle von Trier war der Fürst von Nassau-Weilburg getreten) blieb vorbehalten. Wied billigte die Übereinkunft, Nassau, geleitet durch die Interessen, die ihm die Krugliefernng für die fiskalischen Selterser Brunnen auferlegte, hob den Vertrag auf. Die Erbitterung der Kannenbäcker hatte einen solchen Grad erreicht, daß die nassauische Regierung sich entschloß, die Zunft aufzulösen. Das Aufhebungsdekret ist vom 13. März 1804 datiert. Im Artikel 3 des Dekrets wird das Kannenbäckergewerbe für eine „freie Beschäftigung eines jeden Mannes, der solches zu betreiben Fähigkeit und Lust hat,“ erklärt. Das war das Ende einer Zunft, die sich selbst als die angesehenste von ganz Deutschland bezeichnete.

Die wiedische Zunft, welche 1806 mit der Grafschaft Wied-Neuwied ebenfalls unter nassauische Verwaltung gelangt war, wurde, wie es scheint,

Digitized by Google

erſt 1819 aufgehoben. Die Schulden der Zunft waren freilich ſchon 1810 geregelt worden.

Organiſation und Verfaſſung der Geſamtzunft nach der Ordnung von 1643 iſt einfach. Ein Direktorium von 7 Zunftmeiſtern ſteht an der Spitze; nach Ablauf von zwei Jahren müſſen vier ausſcheiden, drei dürfen auf dem für die Zunftglieder angeſetzten Tage wieder gewählt werden. Den ſieben wird ein achter als Exekutivbeamter beigegeben. Sie erhalten „die Meiſterſchaft der geſamten Zunft" von dieſer übertragen „nach von ihnen aufgenommenen leiblichen Eiden." Von einer eidlichen Verpflichtung den Landesherren gegenüber iſt, entgegen den anderen Ordnungen, nicht die Rede. Ihr diskretionäres Ermeſſen iſt groß; es ſteht bei ihnen „nach Befindung in allem anzuordnen und zu befehlen", was in der Ordnung nicht vorgeſehen iſt. Ihnen iſt unbedingt Anzeige zu erſtatten, ſo oft jemand „gebacken" (gebrannt) hat, bevor die Ware aus dem Ofen herausgetragen iſt. Damit iſt die ſonſt ausdrücklich hervorgehobene Pflicht der Zunftmeiſter gekennzeichnet: die Zahl der „Brände" oder „Gebäcke" zu beaufſichtigen und von jedem derſelben das Ofengeld als Abgabe an die Landesherrſchaft (in der Herrſchaft Vallendar z. B. 8 Gulden im 17. und 18. Jahrhundert) zu erheben und über die Güte der Ware zu wachen.

Der Mangel überflüſſigen Reglementierens fällt in dieſer, von den Eulern ſelbſt vereinbarten Ordnung, namentlich im Vergleich zu den Ordnungen von 1775 und 1777, wohlthuend auf; er iſt zum Teil wohl durch die Rückſicht auf die örtlichen Gebräuche und Beſonderheiten zu erklären. Sogar die Zahl der Lehrjahre, die ſonſt zwiſchen 3 und 8 (in der wiediſchen Ordnung von 1632) ſchwankt, iſt nicht beſtimmt; nur hat der zum Meiſter Anzunehmende die Pflicht, „in Schriften unter der Zunft Siegel oder ſonſt genugſamblich" nachzuweiſen, „daß er ſeine Lehr-Jahr ehr- und redlich, wie ſich das gebühret, ausgeſtanden."

Gemeinſam iſt ziemlich allen dieſen Ordnungen die Beſchränkung der Lehrlinge auf die ehelich geborenen Meiſterſöhne; das Verbot, vor dem 24. Jahre Meiſter zu werden; das Verbot des Verkaufs unter dem gemeinſchaftlich feſtgeſetzten Preiſe; das Verbot, beim Einkauf von Thonerde und Holz für den Ofenbrand und bei den ſonſtigen Handwerksbedürfniſſen ſich zu überbieten und gegenſeitig im Wege zu ſtehen; endlich eine gewiſſe Fürſorge für die Witwen und ihre Kinder und die durch Gebrechlichkeit im Handwerk Gehinderten. Auch dieſen ſteht das „Backrecht" zu; ſie können es durch andere für ihre Rechnung ausüben laſſen, oder für Geld abtreten.

Für die Produktions- und Abſatzverhältniſſe der älteſten Zeiten (c. 1600) bietet das Material wenig Anhalt. Die erforderliche Thonerde wurde ent-

Digitized by Google

weder von Thongrubenbesitzern freihändig gekauft, wie die Verbote des Hinterkaufs beweisen, oder in eigenen „offenen Kaulen", also im Tagbau, gewonnen, nach der Ordnung von 1591 § 13. Brennstoff boten die zahlreichen und ausgedehnten Waldungen in Fülle. Das Anfahren von Holz und Erde und der Arbeitslohn ist schon in der ältesten Ordnung ein Gegenstand gemeinsamer Sorge und Regelung (§ 14). Ob schon in der Zeit der Zunftverfassung an den einzelnen Orten Thongruben-Gesellschaften bestanden, ist nicht mit Sicherheit zu sagen. Es ist im ausgehenden 18. Jahrhundert von einer „Zunft" in Grenzhausen, Baumbach u. s. w. die Rede, wie ja die Ordnung von 1643 ausdrücklich auf die besonderen Ordnungen an den einzelnen Orten Bezug nimmt. Die Thonerde im Bendorfer Wald wird im 17. und 18. Jahrhundert von der Herrschaft, den Grafen von Sayn, an die Euler benachbarter Orte gegen eine Pauschalsumme verpachtet; für die Pachtzeit muß eine genossenschaftliche Vereinigung dieser Euler bestanden haben. Mit der Aufhebung der großen Zünfte durch die nassauische Regierung (1804, 1819) treten die als „Zünfte" oder „Innungen" bezeichneten Vereinigungen der einzelnen Orte hervor, welche Thongruben besitzen und ausnutzen und deshalb auch als „Gewerkschaften" charakterisiert werden. Soll man annehmen, daß diese Rechte an Thonfeldern von der oder den Gesamtzünften erworben und nach ihrer Auflösung verteilt worden wären? Eher dürften die lokalen innungsartigen Euler-Genossenschaften selbst den Erwerb von Thonlagern, auf denen ihre Existenz beruht, sich haben angelegen sein lassen. Ebenso schließen die Euler zu Mogendorf 1668 gemeinschaftlich einen Vertrag mit dem wiedischen Kellner wegen des Holzbezuges und haben im Ausgang des 18. Jahrhunderts die Haiderbacher Kannenbäcker in Baumbach, und die „Breidenauer Zunft" Holzmagazine angelegt.

Nach den ältesten Ordnungen von 1591 und 1603 scheint der Absatz nur an Kaufleute oder „Karner" stattzufinden, abgesehen natürlich von stückweisem Verkauf am Orte selbst. Eulern, welche selbst handeln wollen, soll Ware für Geld oder auf Kredit unweigerlich ausgefolgt werden (1603). Die Verschleuderung der Ware im Konkurrenzkampf wird streng verboten. 1632 wird im Fall, daß „aus Mangel an Kaufleuten" einer selber seine Ware hinwegführen muß oder will, ihm dieses gestattet. In den späteren Ordnungen wird der „freie Warenhandel" ausdrücklich jedermann gestattet, über den Kaufmann aber, der den Zunftinteressen zuwiderhandelt, 1643 sozusagen der Boykott verhängt. Von jeher mag der Verschleiß der Ausschußware, Brüchlinge, durch *Hausierer* erfolgt sein, die 1775 zuerst genannt werden. Im 18. Jahrhundert beginnt der *Faktor* eine wichtige Rolle zu spielen. Selbst ein Euler, machte er den Vermittler zwischen den Eulern

Digitized by Google

als Produzenten und den Konsumenten. Jeder bedeutendere Industrieort scheint seine Faktore gehabt zu haben, vielleicht namens der hier bestehenden Sondervereinigungen. Der Frankfurter Faktor besuchte die Messe in Frankfurt, der kölnische reiste nach Köln; die mitgebrachten Aufträge hatten sie nach Warengattungen auf die Euler „gleich auszuteilen". Für einen Ofen Ware soll der Faktor nicht weniger als sechs Wochen Zeit zur Herstellung berechnen. Bei der Bezahlung soll er ehrlich verfahren. Zu seiner Kontrolle dient es, daß er weder seine eigene Ware noch die anderer selbst zählen darf (1715, 1726). Ihm und seiner Familie Geschenke zu geben ist aufs strengste verboten (1734).

Vermittelte der Faktor als Beauftragter der Euler den Absatz in die Ferne, so versahen selbständige Handelsleute, die sog. Reffträger, die Nachfrage mehr in der Nähe, indem sie die Ware über Land trugen oder fuhren. Es war zum Unterschied von der „Faktorskanne", eine wohlfeilere, minder gut ausgestattete Ware, welche nicht nach Frankfurt und Holland gehen durfte. Es wurden 2 Öfen „Reffträgersware" gegen $1^1/_2$ Öfen sog. „weißer" Ware gerechnet und wohlfeiler verkauft (1771).

An den Industrieorten selbst bildete sich allmählich ein Handelsstand aus; der Euler verkaufte an einen gewandten Mitmeister oder einen andern unternehmenden Nachbarn sein „Gebäck". Vielfach geschah es „bloß auf den Umschlag", und dann hatte der heimgebliebene Meister nicht selten das Nachsehen, wenn jene von ihren Reisen aus den Niederlanden oder sonstther ohne Geld und Ware zurückkehrten und sich mit Unglücksfällen entschuldigten. Der Verkauf der Ware auf Reisen, wie im Hause, war auch Sache der Dienstboten; zum Schutz gegen deren Untreue und Betrügereien wird den Eulern angeraten, „ein ordentliches Manual oder Journal über Einnahmen und Ausgaben" zu führen (1789). — Nach der Zunftseparation von 1775 schließen sämtliche kurtrierische und wiedische „nach Frankfurt handelnden" Euler eine Vereinigung zur Ordnung des Handels und Bestimmung des Warenpreises (1777. 1781).

Die Agentenstellung des Faktors und seine geschäftlichen Beziehungen an den Marktplätzen erklären es, daß er auch zwischen den Händlern und Eulern, sofern diese Konsumenten waren, vermittelte. Er lieferte das für die Glasur des Steinzeugs erforderliche (lothringische) Salz, den Sack zu 6 Sömmer gerechnet, zum Preise von 4 Thalern, und die Euler sind verpflichtet, bei ihm das Salz zu kaufen (1770). Ebenso lieferte er den „sächsischen" Kobalt, aus welchem die blaue Farbe für die Bemalung der Gefäße gewonnen wird, im Jahre 1726 $4^1/_2$ Pfund zum Preise von 1 Thaler.

Digitized by Google

Die volkswirtschaftliche Bedeutung dieser ganzen in der Zunft zusammengefaßten Industrie läßt sich an einigen Zahlen ermessen, die wir nachstehend zusammenstellen.

	Zahl der Euler in den Jahren								
in den Orten:	1616/8	um 1630	1660	um 1683	1701	um 1740	1769	1773	1804/8
1. Höhr	9	14	24	41[1]	61		—	107	
2. Hillscheid . . .	—	—	—	17	27	135	—	—	
3. Weitersburg . .	—	—	—	5	11		—	—	
4. Sayn (Amt Sayn)	—	2—3	—	(3)	(3)	4	—	—	
5. Baumbach . . .	—	—	(18)	—	—	16	37	50	250[2]
6. Ransbach . . .	—	—		—	—	23	67	76	
7. Nauort	—	—	—	—	—	—	22	33	
8. Kirchsp. Breitenau	—	—	—	—	—	(7)	29[1]	—	
9. Grenzhausen . .	(7)	(7)	—	(14)	19	51	92	—	
10. Hilgert	—	—	—	—	—	24	34[1]	—	
11. Hundsdorf . . .	—	—	—	—	—	26	—	—	131
12. Nordhofen . . .	—	—	—	—	—	—	31	—	
13. Mogendorf . .	—	—	—	—	—	—	—	(12)	
14. Bendorf . . .	—	—	—	9	(9)	(9)	11	(10)	—

Die Tabelle weist viele Lücken auf und kann auf Vollständigkeit keinen Anspruch erheben; gleichwohl giebt sie eine Vorstellung von der Verbreitung und dem allmählichen Anwachsen der Produktion. Zwei Drittel der Zunftglieder sind auf die trierischen Orte (Nr. 1—8), ein Drittel auf den wiedischen Anteil (Orte Nr. 9—13) zu rechnen. 1769 wird die Gesamtzahl auf 600 geschätzt, für 1773 ist auf rechnerischem Wege die Summe von 892 gefunden worden. Unter ihnen war aber ein großer Teil sog. „Schnatzen", Halbmeister, Euler, die höchstens einen Sauerwasserkrug anfertigen konnten, häufig ein Nebengewerbe trieben und „Kaufmannsware" nicht herstellen durften. An den Orten, wo diese Ware hauptsächlich gefertigt wurde, Höhr, Grenzhausen, Hillscheid, machten um diese Zeit die „Schnatzen" den fünften bis dritten Teil der Euler aus; anderwärts, namentlich da, wo die Wasserkrüge fabriziert wurden, hatten sie das Übergewicht. Dem Unwesen zu steuern, wird 1775 bestimmt, daß nur ein Meisterssohn dem Handwerk zugeführt werden darf, und ferner, daß von der Zunft ausgeschlossen werden soll, wer das Handwerk „nicht redlich und zünftig erlernt hätte."

Der Wert der Produktion und die davon abhängige materielle Lage der Euler scheint sehr geschwankt zu haben. Am günstigsten mögen die

[1] Einschließlich der Witwen. — Sonst ist zu den Ziffern noch zu bemerken, daß die eingeklammerten Angaben nach Maßgabe der Überlieferung für benachbarte (etwas frühere oder spätere) Jahre eingesetzt sind.

[2] Es fehlen die Pfeifenbäcker, welche in den älteren Angaben mit enthalten sein müssen, jetzt aber eine besondere Zunft bilden.

Digitized by Google

Verhältnisse im 17. Jahrhundert gewesen sein. Der jährliche Handwerksverdienst des Eulers in Grenzhausen wird 1692 auf mindestens 50 Reichsthaler geschätzt. Den kriegerischen Zeitläuften wird der außerordentlich geringe Absatz von 25 Öfen (= Inhalt an Ware) im Jahre 1705, von bloß 9 Öfen im Jahre 1706, und wiederum von 34 Öfen im Jahre 1769 zuzuschreiben sein. Zwar ist um 1730 alles voll Klagen; 1744 soll der jährliche Handwerksverdienst in Grenzhausen nicht über 25 Reichsthaler (= etwa 50 Gulden), gestiegen sein; aber doch beträgt 1734 die „Güter-Schatzung" der 84 wiedischen Unterthanen daselbst im Durchschnitt 140 Gulden und steigt bei einzelnen Kannenbäckern auf 312, ja auf 446 Gulden. In einem guten Jahre berechnete man den Gesamtertrag auf 68 000 Thaler, von denen 36 000 auf die eigentliche Kannenbäckerware entfallen.

Innerhalb der allgemeinen Verhältnisse der älteren Thonindustrie und des zünftigen Handwerks sind noch besondere Produktionszweige zum Verständnis der folgenden Untersuchungen zu berücksichtigen.

Unsere Industrie nahm eine hervorragende Stellung in der Kunsttöpferei ein, die ungleich anderen Zweigen des Kunsthandwerks erst im Laufe des 16. Jahrhunderts in Deutschland zur Bedeutung gelangte. Das Steinzeuggewerbe in Köln ist als das erste unter den gleichartigen Kunstgewerben nachweisbar. Außerdem sind als Fabrikationsstätten hier zu nennen: das vor den Thoren von Köln gelegene Frechen, dann Siegburg und Raeren, das zwar zum Herzogtum Limburg gehörte und erst 1815 zur preußischen Rheinprovinz kam, dessen Beziehungen zu der Industrie der anderen Orte aber augenscheinlich sind. Keine dieser Ortschaften hat ihre industrielle Thätigkeit in unser Jahrhundert hinübergerettet; das ist allein bei Höhr und Grenzhausen der Fall, wohin die Pflege des Kunsthandwerks zuletzt kam.

Im zweitletzten Jahrzehnt des 16. Jahrhunderts wanderte Anno Knutgen von Siegburg in Höhr ein; es ist wohl derselbe Euler, der 1564 und 1583 als Einwohner der Siegstadt genannt wird[1]. Seine Söhne Bertram und Rutger, die gleichfalls 1583 in Siegburg genannt werden, ließen sich gleichzeitig mit dem Vater in Höhr nieder oder müssen ihm bald gefolgt sein. Rutger und ein dritter Sohn, Hermann, waren vermutlich Annos Stiefsöhne. Hermann tritt erst 1603 in Höhr auf. Anno, der wohl als Vater und Begründer der künstlerischen Richtung des westerwäldischen Steinzeugs betrachtet werden darf, scheint 1598 nicht mehr am Leben gewesen zu sein. Rutger ist noch 1620 in Höhr nachweisbar. Seine Tochter

[1] Dornbusch, die Kunstgilde der Töpfer in der abteilichen Stadt Siegburg, in Annalen f. d. Gesch. d. Niederrheins, Bd. 25, S. 117, 119.

Digitized by Google

schreitet mit Wilhelm Mennicken, Eulner in Grenzhausen, zur Ehe. Hermann Knutgen stirbt 1625. Von 1616 an erscheinen in Höhr noch andere Mitglieder der Familie Knutgen. Bertram Knutgen, Annos ältester Sohn, verläßt 1614 Höhr und siedelt sich in dem Isenburgischen Ort Grenzau an; dort lebt er noch 1622.

1598 führen die Höhrer „Krausenbäcker", die Fabrikanten des künstlerischen Steinzeugs, Beschwerde gegen „fremde", also wohl eingewanderte Meister, die im wiedischen Grenzhausen ansässig waren. Eine Überlieferung des 18. Jahrhunderts weiß von Eulern, die, durch Religionshändel veranlaßt, ihre Wohnsitze im Isenburgischen Gebiet (es kann nur Grenzau in Frage kommen) aufgaben und sich in Grenzhausen niederließen. Es ist möglich, daß wir in diesen Auswanderern die eben erwähnten fremden Meister, die 1598 in Grenzhausen lebten, wiederzuerkennen haben.

Aus Grenzhausen kennen wir die Namen von sieben Eulern, die 1618 im Bendorfer Wald Erde pachteten. Drei dieser Euler nannten sich Mennicken, einer führte den Namen Kalb; der Raerener Ursprung der Namen ist zweifellos. 1617 wurde der Meisenhof, ein Besitztum des Klosters Sayn, einem Johann Mennecken verliehen, der ausdrücklich als Einwanderer aus Raeren bezeugt ist; es ist wohl derselbe Johann Mennecken, der 1618 in Grenzhausen genannt wird. Man nimmt an, daß im zweiten Jahrzehnt des 17. Jahrhunderts ein Niedergang der Raerener Steinzeugindustrie eintrat; ein solcher Vorgang macht es wahrscheinlich, daß das vorhin genannte Jahr 1618, in dem eine Verpachtung von Thonerde an Grenzhausener Euler stattfand, mit dem Zeitpunkt der Einwanderung von Raerener Eulern nach Grenzhausen zusammenfällt. Die erste Einwanderung aus Raeren nach dem westerwäldischen Gebiet war das freilich nicht. Von den übrigen Eulernamen, die 1618 zu Grenzhausen erwähnt werden, ist einer, Wirth, sicher einheimischen Ursprungs; der Träger des Namens wird in seiner Eigenschaft als Euler auch 1613 erwähnt.

In Vallendar ist, außer den Eulern, die 1563 (vgl. oben S. 373) und dann 1594 genannt werden, Hermann Kalb bekannt. Er hatte in Raeren eine Lehrzeit von sieben Jahren bestanden und in Grenzhausen als Geselle gearbeitet, bevor er sich 1602 in Vallendar niederließ. Noch 1608 ist er in Vallendar ansässig, leidet aber unter den Schwierigkeiten, die ihm von den Höhrer Krausenbäckern bereitet werden. Er scheint den Behörden gegenüber unterlegen zu sein. Dieser Kalb ist wohl nicht verschieden von dem Eulner Hermann Kalb, der 1618 und 1632 in Grenzhausen genannt wird.

Auch in Grenzau ist schon zu Ende des 16. Jahrhunderts, wie man annehmen muß, künstlerisches Steinzeug hergestellt worden. Geschriebene

Digitized by Google

Zeugnisse über das frühe Bestehen einer solchen Industrie sind nicht vorhanden. Von den Akten der Kellerei und des Amtes Grenzau, die uns Aufschluß geben müßten, haben sich nur dürftige Reste erhalten. Gleicherweise ist für den Ausgang des 16. und den Beginn des 17. Jahrhunderts das archivalische Material über den Entwicklungsgang, den das Kannenbäckergewerbe zu Höhr und Grenzhausen nahm, ein sehr lückenhaftes; es fehlt die Gelegenheit, aus den Verhältnissen, wie sie sich an jenen Orten gestaltet hatten, Schlüsse herzuleiten auf die Beziehungen, die zwischen den benachbarten, das nämliche Gewerbe treibenden Gemeinden bestanden. Krüge und Krugbruchstücke, die der Spaten dem Boden abgewonnen hat, treten an Stelle der geschriebenen Urkunden oder dienen zu ihrer Ergänzung.

Die Funde, welche zu Höhr, Grenzau und Grenzhausen gemacht worden sind, beweisen ganz zweifellos, daß in den beiden letzten Jahrzehnten des 16. Jahrhunderts an diesen Orten künstlerisches Steinzeug hergestellt wurde [1]. Es war freilich nur ein Betrieb aus zweiter Hand, eingeführt durch die aus Siegburg und anderen Orten eingewanderten Euler.

Schon die älteste Ordnung von 1591 für Höhr nimmt auf den neuen Produktionszweig Bezug; ja sie ist durch das neue Wesen, das in den alten Handwerksbetrieb gekommen ist, veranlaßt und zur Abstellung der Beschwerden der beiden Parteien gegeben worden, der Krausenbäcker, der Fabrikanten des künstlerischen Steinzeugs auf der einen und der Krugbäcker, der Fabrikanten der Sauerwasserkrüge und einfachen Töpfe auf der andern Seite. Das Arbeitsgebiet wird zwischen beiden abgegrenzt; jene sollen nicht auf Höhrer, diese nicht auf Siegburger Art fabrizieren. Auch

[1] In Grenzau Wappenkrüge mit den Jahreszahlen 1588, 1591, 1593, 1596; andere Darstellungen mit den Zahlen 1589, 1590, 1598; noch andere Darstellungen weist der Stil in dieselbe Zeit; infolge Auswanderung von Eulern um die Wende des 16. Jahrhunderts scheint das Gewerbe bis 1614 geruht zu haben. Damals erhielt Bertram Knutgen vom Grafen Ernst v. Isenburg ein Privileg für Grenzau; im Orte selbst sind verschiedene Werkstätten und Fundschichten nachzuweisen; 1621 errichtet Johann Kalb eine Behausung; seine Initialen I K nebst dem Datum 1618 D 29. MAY erscheinen auf Kannen, die in Grenzau ausgegraben und mit dem Wappen der sieben Kurfürsten geschmückt sind. — In Grenzhausen fanden sich Scherben mit den Zahlen 1589, 1590, 1591, 1593, 1594, 1595. Dekan Wilh. Müller, früher in Grenzau thätig, hoch verdient um die westerwäldische Steinzeug-Industrie, der erste, der das Kannenbäckerland in die Litteratur einführte, hat das Jahr 1550 auf einem Bruchstück in Grenzhausen gefunden (vgl. Medicus, Bericht über die Gewerbeausstellung, S. 470); es ist ein ganz vereinzeltes Vorkommen. — In Höhr sind Gefäße und Bruchstücke mit den Jahren 1587, 1589, 1590, 1591, 1592, 1593, 1594, 1595 gefunden.

Digitized by Google

andere allgemeine Bestimmungen gewinnen nunmehr das Aussehen, den gegenseitigen Eifersüchteleien begegnen zu sollen. In der Ordnung von 1603 für die Herrschaft Vallendar wird das Produktionsgebiet der Krugbäcker nicht unbeträchtlich erweitert; die neuen Handwerksgenossen machen ihnen Zugeständnisse und gestatten die Herstellung von Kannen und Gefäßen in den damals beliebten edlen Formen, aber nur von roter Farbe. Die sog. „blaue Ware" ist als die von Siegburg eingeführte Art anzusehen. „Die zugleich weißen und blauen, gesalzenen und glasierten Kannen" seien zu allererst in Siegburg erfunden und gebacken worden — heißt es in einer Bittschrift der Höhrer Krausenbäcker von 1598, in der sie um Schutz gegen die Nachahmung der „blauen Arbeit" durch Grenzhäuser Meister bitten (vgl. oben S. 380). — Mehr als 4 Krug- und 2 Siegburger- (Krausen-)öfen sollen in Höhr, nach der Ordnung von 1591, nicht gebaut werden; in der Herrschaft Vallendar, 1603, nicht mehr als 4 Krug- und 3 Siegburger Öfen; zu jedem der letzteren gehört „ein gar kleines Öflein" für den Brand von Ziegelsteinen und anderen Materialien zum Instandhalten des großen Ofens, und um große blaue Gefäße wenn nötig darin backen zu können. Mit der Ofenzahl stimmt es ungefähr zusammen, wenn für Höhr 1603 3 Krausenbäcker, 1609 2 Krausen- und 6 Krugbäcker genannt werden. Jene dürfen als die kapitalkräftigeren angesehen werden; die „reichen Hansen" werden sie von den neidischen Krugbäckern genannt.

Später verschwindet der Gegensatz zwischen diesen beiden Produktionsrichtungen der Euler, auch in den Zunftordnungen. Neben die Krugbäcker treten die Kannenbäcker; jene sind, wie es scheint, auf die Herstellung der rötlich-braunen Krüge für Mineralwasser und Spirituosen beschränkt, diese fertigen, je nach Können und Bedarf, künstlerisches und einfaches Steinzeug, werden auch wohl in Blau- und Weißbäcker geschieden. Bei der Meisterprüfung aber muß, nach der Trierischen Ordnung von 1775, von jeder Warensorte, auch von den spitzen Krügen, ein Stück gefertigt werden. Zur „weißen Ware" gehören z. B. 1770: Butterdosen, runde Wasser- oder Weinkrüge, Milchkannen, Salztöpfe, Schüsseln, und als „Beigebäck" (kleine Stücke, die im Ofen keinen besonderen Platz brauchen und in die großen Gefäße hineingethan werden können): Teegeschirr, Schraubenkrügelchen, Gemüseteller u. dergl.; zur „blauen Ware" gehören runde Wein- und Bierkannen und „allerhand portionen" z. B. Heiligenfiguren, Kinderspielzeug, Puppengeschirr. Um diese Zeit stand das eingebürgerte Kunsthandwerk schon nicht mehr auf seiner alten Höhe; auch der Bedarf hatte vor dem Siegeszug von Fayence und Steingut abgenommen. Es dauerte nicht mehr lange, so war es verschwunden und hatte kaum noch die Erinnerung zurückgelassen. Mehr

Digitized by Google

und mehr fertigte der Kannenbäcker nur noch das einfachste, so gut wie schmucklose Steinzeug.

Über die Anfänge und den Fortgang der westerwäldischen Krugbäckerei wird sicheres erst zu sagen sein, wenn die Archive dem Studium über den Mineralwasserbrunnen zu Niederselters geöffnet sein werden. Vielleicht nahm sie ihren Ausgang weniger von dieser berühmten Quelle, als von den zahlreichen anderen Sauerbrunnen des mittelrheinischen Gebietes, z. B. bei Braubach, bei Lahnstein, bei Montabaur, zu Rhens, zu Mühlheim im Thal Ehrenbreitstein, die alle ebenso wie jene schon in der zweiten Hälfte des 16. Jahrhunderts bekannt waren. Auch über den Umfang des Bedarfs an Wasserkrügen in Niederselters ist für die ältere Zeit nichts bekannt. Zeitweise, während der Verpachtung des Brunnens in der ersten Hälfte des 18. Jahrhunderts, sind von der westerwäldischen Zunft gar keine Krüge bezogen worden. Das wurde seit der „Kameraladministration", seit dem Betrieb des Brunnens durch die kurtrierische Hofkammer, im Jahre 1754 anders. Das Interesse des trierischen Fiskus war aber nicht leicht mit dem der Zunft zu vereinigen, und jener schloß gerne über den Kopf der Zunft hinweg Privatkontrakte mit den einzelnen Krugbäckern, um gute Ware möglichst billig zu haben; eine oppositionelle Sondervereinigung der Krugbäcker ging an ihren maßlosen Forderungen zu Grunde. Es scheint, daß auch innerhalb der 1775 begründeten rein trierischen Zunft an dem freien Vertragschluß festgehalten wurde.

1754 waren 600 000, 1764 900 000, 1803 1 200 000 — 1 300 000 Krüge mit Selterswasser abgesetzt worden; in 50 Jahren hatte sich der Bedarf verdoppelt. In guten Jahren wurde der Verdienst an Selterswasserkrügen auf 32 000 Thaler, d. h. fast die Hälfte des Ertrags der gesamten Produktion (68 000 Thaler) geschätzt. Außer zur Wasserfüllung wurden in großen Mengen sog. „Ausländerkrüge" fabriziert; sie gingen hauptsächlich nach Holland und hatten die Bestimmung, Genever und andere Branntweine aufzunehmen.

Endlich bildete sich innerhalb des alten Euler-Handwerks allmählich noch das Pfeifenmachergewerbe aus, dank dem Vorhandensein von Thonerde, die beim Brennen blendend weiße Farbe annimmt und schlechthin als Pfeifenerde bezeichnet wird. In Höhr werden 1708, in Grenzhausen 1722 die ersten Pfeifenbäcker genannt; dort sind es 17 (?), hier 1738 8, deren Schatzung 1652 Fl. 9 Albus 2 Heller betrug. Sie sollen, einer Nachricht von 1787 zufolge, nach Höhr und Grenzhausen zum Teil aus Köln gekommen sein, wo sie nicht vor 1644 nachzuweisen sind. Die Errichtung einer besonderen Pfeifenbäckerzunft zu Höhr wird um 1770 bei

Digitized by Google

Kurtrier erwogen in der Hoffnung, daß „die meisten der emigrierten und in Deutschland zerstreuten Pfeifenbäcker nach Höhr zurückkehren" werden. Dann wird 1776 die gleiche „Ordnung" für die Pfeifenbäcker in Montabaur, wie für die in den Ämtern Vallendar und Grenzau gegeben, und gleichzeitig der Eintritt von Kannenbäckern in die neue Zunft verboten, während bisher die Pfeifenbäcker der großen Gesamtzunft angehörten; sie scheint 1803 66 Mitglieder gezählt zu haben. Um 1770 soll täglich für 100 Thaler Ware verfertigt worden sein.

Um 1780 wurde ein Holz- und Pfeifenmagazin begründet, das erstere, um den Mitmeistern die Produktion, das letztere um ihnen gewinnbringenden Absatz zu sichern. Jedes Tausend ins Magazin gelieferter langer Pfeifen wurde mit 5 fl. rhein. bezahlt, aus dem Magazin aber an die Kaufleute zu 5 fl. 24 Albus abgegeben. Durch die folgenden Kriege gingen zuerst die Magazine verloren; dann wanderten viele Zunftglieder (aus Höhr allein 169 Seelen) auf das französisch gewordene linke Rheinufer und überließen die Zurückbleibenden ihren Schulden, die um der Gründungen willen gemacht worden waren. In Höhr beliefen sich diese Schulden 1803 auf 5396 Thlr.; mit ihnen hatten die Zunftgenossen noch in den folgenden Jahren zu kämpfen. 1819 wird die Zunft zum letztenmal erwähnt; sie muß damals, als in Nassau sämtliche Zünfte, soweit sie nicht schon vorher aufgehoben worden waren, geschlossen wurden, ebenfalls der Auflösung verfallen sein. — Auch in den gräflich wiedischen Kirchspielen Grenzhausen und Alsbach war 1769 ein Pfeifenmagazin errichtet und für diesen Zweck eine Handwerksordnung erlassen worden; 1792 wurden nach der Aufhebung des Magazins, die von den Meistern vereinbarten Zunftartikel genehmigt und eine Zunft begründet. Sie bestand gleich ihrer Höhrer Schwester bis 1819.

Über den Umfang der Pfeifenproduktion kann nichts gesagt werden; von der Absatzweise wird später die Rede sein.

Die Stürme des Krieges und der Politik, die dem Ausbruch der französischen Revolution folgten, haben auch die westerwäldische Thonindustrie hart mitgenommen, Produzenten und Produktion vermindert, den Absatz gehemmt, Absatzgebiete verschlossen. Durch sie wurde aber auch ein Hemmnis beseitigt, das in dem ganzen Produktionskörper steckte und ein Fortschreiten, wie es scheint, unmöglich machte. Die Zunft war übergroß geworden und voll unfähiger Mitglieder. Ihre Satzungen dienten nur dazu, dem einzelnen einen kärglichen Verdienst zu ermöglichen; keiner mochte das von Vater oder Mutter ererbte Backrecht aufgeben, keiner auf seinen schmalen Platz an einer gering besetzten Tafel verzichten. Die Aufhebung der Zunft schuf neue Bedingungen. Untüchtigkeit und völlige Armut mußten aus den Erwerbs-

Digitized by Google

zweigen ausscheiden, die ihre „Meisterschaft" und ein gewisses Kapital für einen gedeihlichen und fortschreitenden Betrieb erforderten.

Ein zünftig organisiertes und abgeschlossenes Handwerk giebt es heute im Bereich der westerwäldischen Thonindustrie nicht mehr. Die alte Krug- und Kannenbäckerzunft war nur bei ihrem Entstehen (1591) lokal, auf Höhr, begrenzt, gewann dann territoriale und bald ganz allgemeine Bedeutung. Sie umfaßte alle Euler und Pfeifenmacher des Industriegebietes während der längsten Zeit ihres Bestehens.

Sollen Untersuchungen über die heutige Lage des Handwerks nicht den Charakter des rein Willkürlichen und Zufälligen tragen, so müssen sie das ganze ehemalige Zunftgebiet und die alten in ihm heimischen Gewerbe der Kannen-, Krug- und Pfeifenbäckerei berücksichtigen. Für jedes der drei Gewerbe ist ein Ort als Mittelpunkt für die Beobachtungen gewählt worden; der Besuch anderer Industriestätten gestattete deren Berichtigung oder Verallgemeinerung. Es ergab sich bald eine ungemein mannigfaltige und wechselvolle Gestaltung der Verhältnisse. Es war nicht leicht, sie in klaren Grundrißlinien verständlich zu machen.

Die Schwierigkeit wurde vermehrt durch die Beschaffenheit des verfügbaren statistischen Materials. Es liegt, dürftig und wenig zuverlässig, vor in den „Jahresberichten der Handelskammer zu Limburg a. Lahn" und den „Mitteilungen des Gewerbevereins für Nassau", beide von 1864 an; es bedurfte vorsichtiger Bearbeitung, um es verwenden zu können. Der Mangel fester Begriffe für die verschiedenartigen Erscheinungen wirkte hier, wie überall sonst, besonders störend. Die vorhandene Litteratur gewährte für die Statistik wenig Hilfe, ist aber sonst von großem Nutzen und gestattete manche Beschränkung bei der Darstellung [1].

---

[1] Es ist zu nennen: W. Müller, „Über die Kannen- und Krugbäcker-Industrie in den Ämtern Selters und Montabaur", im Anhang zu dem „Bericht über die Nassauische Kunst- und Gewerbe-Ausstellung zu Wiesbaden, im Juli und August 1863, herausgeg. von Carl Medicus, Wiesbaden, 1865, S. 469ff.; derselbe, „Das nassauische Krug- und Kannenbäckerland und seine Industrie" in der „Zeitschrift f. d. gesamte Thonwarenindustrie u. verwandte Gewerbe", 2. Jahrg. 1877, in den Heften 1—16; derselbe, „Entstehung, Zusammensetzung und Gewinnung der Thone des Krug- und Kannenbäckerlandes", ebenda, 3. Jahrg. 1878, Heft 6; Sartorius, „Nassauische Kunst- und Gewerbe-Ausstellung in Wiesbaden 1863, S. 66, 78; Meister, „Plaudereien aus dem Kannenbäckerlande," in „Westdeutsches Gewerbeblatt", 2. Jahrg. 1884, S. 10ff., 79ff.; Aufsätze in der Frankfurter Oberpostamts-Zeitung, 1846(?), konnten nicht eingesehen werden. Auch vergleiche man: Sax, Die Hausindustrie in Thüringen, III. Teil: 3. Die Töpferei in Bürgel in der „Sammlung nationalökonom. u. stat. Abhdl." II. Bd., Heft 9, S. 92ff. Jena 1888.

Digitized by Google

Die tabellarische Übersicht über Verbreitung und Umfang unserer Gewerbe ist nach den durch die dankenswerte Vermittelung des Herrn Landrats des Unterwesterwald-Kreises zu Montabaur erhaltenen Angaben der Bürgermeistereien zusammengestellt. Für die allgemeinen Verhältnisse der Thonindustrie überhaupt kann auf die oben S. 168—175 von Steinitz gemachten Mitteilungen verwiesen werden, dessen Arbeit über die Töpferei des Kreises Bunzlau in den Korrekturbogen den Verfassern vorgelegen hat und noch mehrfach berücksichtigt werden konnte.

Von einer Benutzung neuerer Verwaltungsakten ist gänzlich — zum Teil gezwungener Weise — abgesehen worden. Für eine so weitaussehende Arbeit fehlte die Zeit, auch wurde sie durch den Zweck dieser Untersuchungen nicht erfordert. Wenn sie einmal unternommen werden wird — was bei der Wichtigkeit des Gegenstandes wohl zweifellos zu erwarten steht —, so wird manches einzelne klarer und richtiger zu erkennen sein, die Grundlinien aber werden hoffentlich erhalten bleiben.

Die ganze Arbeit wäre unmöglich gewesen ohne die mannigfachste mündliche und schriftliche Auskunft und Belehrung, für die an dieser Stelle Dank zu sagen die Verfasser sich verpflichtet fühlen. Es ist ihnen wohl bewußt, daß ohne solche Unterstützung die Schwierigkeiten vielfach unüberwindlich, die Unvollkommenheiten der Arbeit noch größere gewesen wären.

A. Die eigentliche Kannenbäckerei.

Aus dem alten Kannenbäckergewerbe des 17. und 18. Jahrhunderts sind in unseren Tagen drei Produktionszweige herausgewachsen, die unter einander in ihrem Wesen verschieden sind. Die eigentliche Kannenbäckerei vertritt das alte Handwerk, nach seiner Art wie nach seinen Produkten, die wir als „blaue" und „weiße" Ware kennen gelernt haben. Von diesen Produkten hat es indes die Herstellung von Röhren für Leitungen aller Art an die Röhrenfabrikation, die Herstellung des künstlerisch verzierten Steinzeugs — das Produkt des ehemaligen Krausenbäckers — an die Fabrikation feiner Thonwaren abgeben müssen. Bei der Beschreibung der eigentlichen Kannenbäckerei wird man an diesen modernen Produktionszweigen, als den Sprößlingen einer gemeinsamen Mutter, nicht vorübergehen können. Aus ihrer Kenntnis wird sich ein sicherer gegründetes Urteil über die „eigentliche Kannenbäckerei" und eine Ansicht von ihrem Zustande und ihren Aussichten gewinnen lassen.

Indem wir zur vorläufigen Orientierung über Stand und Verhältnis der Industrien auf die beigegebene Tafel verweisen, sei noch bemerkt, daß

Digitized by Google

Übersicht über die gesamte heutige Thon-Industrie des Kannenbäckerlandes.

Nr.	Industrieorte[1] Namen	Einwohner.	Betriebe des alten Euler-Handwerks. I. Eigentl. Kannenbäckerei. Anzahl der Kannenbäcker	in Betrieb befl. Öfen	Gesellen, Lagelöhn., Hilfsarb.	II. Fabrikation feiner Thonwaren. Anzahl der Fabrikanten	in Betrieb befl. Öfen	Gesellen, Lagelöhn., Hilfsarb.	III. Krugbäckerei. Anzahl der Krugbäcker	in Betrieb befl. Öfen	Gesellen, Lagelöhn., Hilfsarb.	IV. Pfeifenbäckerei. Anzahl der Pfeifenbäcker	in Betrieb befl. Öfen	Gesellen, Lagelöhn., Hilfsarb.	Außerdem V. Moderne Betriebe Zahl und Art	Arbeiter.
1.	Höhr	2754[2]	43[3]	43	174[4]	6	18 (?)	296[6]	—	—	—	6	9	87	—	—
2.	Grenzhausen	1736	16	19	99[5]	3	13	100[7]	1	1	2	—	—	—	1 für Schmirgel und Quarzschleifsteine seit 1867.	11
3.	Hillscheid	1413	—	—	—	—	—	—	24	17	80	—	—	—	—	—
4.	Arzbach	1216	—	—	—	—	—	—	9	2	29[8]	—	—	—	—	—
5.	Hilgert	669	—	—	—	—	—	—	—	—	—	42	35	140	—	—
6.	Baumbach	792	—	—	—	—	—	—	28	14	42[5]	9	7	53[8]	4 für Schmirgel und Quarzschleifsteine seit 1866.	ca. 20
7.	Ransbach	1171	5	4	9	1	2	23[4]	6	5	10	2	2	15[8]	1 Mosaik- und Plattenfabrik seit 1894.	188[9]
8.	Mogendorf	805	—	—	—	—	—	—	47	18	130	—	—	—	—	—
9.	Wirges	1200	—	—	—	—	—	—	10	8	35	—	—	—	1 für säure- und feuerfeste Produkte, seit 1891.	300[10]
10.	Hundsdorf	185	—	—	—	—	—	—	—	—	—	6	5	18	—	—
	Sa.	11941	64	66	282	10	33	419	125	65	323	65[11]	68	313	7	519

[1] Die Orte sind nach ihrer geographischen Lage von Westen nach Osten (Entfernung vom Rheinthale) angeordnet; Höhr, Grenzhausen, Ransbach, Wirges sind Stationen der westerwäldischen Eisenbahn.

[2] Die Bevölkerungsangaben nach der Zählung von 1890, außer für Höhr und Mogendorf und Wirges, für welche der Stand von 1894 gilt.

[3] Außerdem 1 Röhrenfabrikant mit 5 Öfen und 24 Arbeitern, von denen 12 auswärts wohnen.

[4] Darunter 11 auswärts wohnende.

[5] Darunter 3 auswärts wohnende.

[6] Darunter 90 auswärts wohnende; es gehören 3 Öfen und ca. 25 Arbeiter zu Betrieben, deren Inhaber zugleich Kannenbäckerei betreiben und bereits hier aufgeführt sind.

[7] Darunter 6 auswärts wohnende.

[8] Darunter 2 auswärts wohnende.

[9] Darunter 117 auswärts wohnende.

[10] Darunter 180 auswärts wohnende.

[11] Je 1 Pfeifenbäcker sitzt außerdem noch in Alsbach und Faulbach, von denen der erstere 5 Arbeiter beschäftigt.

Digitized by Google

für die eigentliche Kannenbäckerei, wie in jeder anderen Beziehung, Höhr die mannigfaltigsten und für das Studium lehrreichsten Verhältnisse aufweist; es bot sich ganz von selbst als Standort für die Untersuchungen dar, doch ist die Schwestergemeinde Grenzhausen nicht übergangen worden.

1. Die Rohstoffe und ihre Beschaffung.

Den wichtigsten Rohstoff, die Thonerde, bietet das Land selbst, dem Anschein nach immer noch in verschwenderischer Fülle, obgleich in letzter Zeit Befürchtungen entgegengesetzter Art laut werden. Die Thone sind sehr verschieden in ihrer chemischen und mechanischen Zusammensetzung, auf welcher wiederum die Bildsamkeit und das durch Brennen im Ofenfeuer erhaltene Aussehen beruht. Es müssen daher oftmals Thonerden von verschiedenen Fundstätten bezogen und gemischt werden. Diese Schwierigkeit wird dadurch vermehrt, daß die Thonfelder in der Nähe der alten Industrieorte meist ganz ausgenutzt sind oder nur minderwertigen Thon liefern. Die brauchbare Erde muß daher aus größerer Ferne bezogen werden, meist aus den Gemarkungen der Dörfer Ransbach, Ebernhahn, Siershahn und Wirges.

Diese Thonfelder werden entweder als Eigentum oder als „Belehnung" besessen; im letzteren Falle steht dem Besitzer nur die Nutznießung der unteren Thonschichten zu, während die Erdoberfläche anderen zu eigen gehört und als Kulturland verwandt werden kann. Dies war die einzige Form, Thonlager zu erwerben, so lange diese zur Zeit der Nassauischen Verwaltung zum Bergregal gehörten; heute giebt es eine „Verlehnung" nicht mehr, die „Belehnungen" aber haben sich aus jener Zeit erhalten. Neben den nicht zahlreichen Einzelbesitzern von Thongruben, etwa 15 im ganzen Industriebezirk, kommen vor allem jene innungsartigen lokalen Vereinigungen in Betracht, die nach dem Aufhören der Zunftverfassung unter den Namen „Zunft", „Innung", „Gesellschaft" deutlicher hervortreten und den Charakter von Rohstoffgenossenschaften haben. Ihrer kann es an einem Orte zwei, auch drei geben, und ein größerer oder kleinerer Teil der Gemeinde- und Handwerksgenossen gehört ihnen nicht an. Sie besitzen zumeist keine festere Organisation, nicht einmal Korporationsrechte. Auf den Namen eines beliebigen Mitgliedes sind die Besitzstücke eingetragen. Ein Mitglied unter dem Namen „Faktor" steht an der Spitze und ist mit der Vermögensverwaltung betraut. Die Umbildung zum „Rohstoffverein" hat sich in Grenzhausen schon lange vollzogen (1874), ob auch anderwärts, ist nicht zu sagen[1].

[1] Der „Rohstoffverein der Kannenbäcker zu Grenzhausen, eingetragene Ge-

Digitized by Google

Der Zutritt neuer Mitglieder ist sehr erschwert, wenn nicht unmöglich. Die Söhne alter Mitglieder zahlen in Höhr z. B. Mk. 45 (Schwiegersöhne Mk. 90), in Grenzhausen Mk. 36 Eintrittsgeld. Andere Kannenbäcker finden in Höhr keine Aufnahme mehr, in Grenzhausen müssen sie ihren Eintritt mit Mk. 400 und außerdem einen Stammanteil um die gleiche Summe erkaufen. Die Furcht, daß gute Thonerden in kurzem anfangen werden auszugehen, und der Wunsch, die Zahl der künftigen Nutznießer möglichst niedrig zu halten, läßt solches Verhalten erklärlich erscheinen.

Die Ausnutzung der gesellschaftlichen Thonfelder geschieht im allgemeinen so, daß die Gesellschaft die Thongräber annimmt, der einzelne Kannen- (bezw. Krug-)bäcker aber an diesen den Arbeitslohn nach Maßgabe der für ihn geförderten Thonmassen zahlt. An die Gesellschaft ist zur Bestreitung der sonstigen Betriebsunkosten bei der Thonförderung und für allgemeine Verwaltungsunkosten ein „Scheingeld" in dem gleichen Maßstabe zu zahlen. Das Fortschaffen des Thons ist ebenfalls Sache des Einzelnen. Der Thon wird nach „Schollen" berechnet: 5 Schollen machen einen „Eimer" im Gewicht von 1 Ctr. aus; 10 Eimer, also 50 Schollen = 10 Ctr., machen einen „Wagen" aus. Der Wagen bildet für die Berechnung die Einheitsgröße. Für den Wagen Thon erhält der Gräber 70—80 Pf.[1], erhebt die Gesellschaft etwa 30 Pf. „Scheingeld", betragen mithin die notwendigsten Auslagen etwa 1 Mk.; 10 Wagen = 100 Ctr. kommen danach auf 10 Mk., 200 Ctr. (= 1 Doppelwaggon) auf 20 Mk. zu stehen. Nun kommt alles

---

nossenschaft mit unbeschränkter Haftpflicht," hat für 1894 folgende Übersicht veröffentlicht:

Aktiva.		Passiva:	
Güterstücke	Mk. 4180 —	Stamm-Anteile	Mk. 8800 —
Belehnungen	„ 3700 —	Reserve-Fonds	„ 1593 40
„ (ältere)	„ 2500 —	Kapitalschuld	„ 1442 06
Stamm-Anteil	„ 600 —	Nicht bezahlte Zinsen	„ 20 67
Kaufpreis von Sandort	„ 150 —	„ „ Dividende	„ 24 —
Hiervon Zinsen pro 1892/4	„ 22 50	Gewinn pro 1894	„ 884 45
Ausstände für Thon usw.	„ 1417 09		Mk. 12764 58
Kassenbestand	„ 194 89		
	Mk. 12764 58		

[1] Für den Thongruben-Betrieb sind mindestens zwei Mann erforderlich, gewöhnlich drei, welche gemeinschaftlich arbeiten. Ihre Sache ist es, wenn eine neue Grube angelegt werden soll, die richtige Stelle zu finden, an der sie wieder auf das Thonlager stoßen; für das Ausschachten der Erde, bevor mit dem Abbauen des Thones begonnen werden kann, werden sie nicht bezahlt. Diese halb bergmännische Arbeit ist daher Glückssache, abhängig von der Mächtigkeit der Erdschichten über den Thonschichten und von dem baldigen oder späten „Finden" derselben. — Die Winde, Eimer und sonstiges Gerät für den Betrieb stellt die „Gesellschaft", welche graben läßt.

Digitized by Google

auf die Entfernung der Förderungsstelle von der Fabrikationsstätte an. Die Grenzhäuser z. B. sind sehr im Vorteil, weil sie den Thon zum guten Teil aus ihrer in der Bendorfer Gemarkung belegenen Belehnung mit eigenem Fuhrwerk — jeder Grenzhäuser Kannenbäcker hat eigenes Gefährt — in kurzer Zeit sich beschaffen können; sie brauchen sich den Fuhrlohn kaum zu rechnen. Der Thon aus ihrer Belehnung in dem entlegenen eigentlichen Thonrevier kommt ihnen dagegen nicht billiger zu stehen. als wenn sie ihn privatim kauften.

Der Wert der Gesellschaften mit ihren „Belehnungen" besteht daher im allgemeinen nicht in einer besonderen Verbilligung des Rohmaterials, als vielmehr darin, daß Thonlager von bestimmter Güte und Beschaffenheit dem Produzentenkreis erhalten bleiben, der gerade diese bestimmten Erdsorten braucht, und daß dadurch die Produktion selbst auf längere Zeit gesichert und vor unvorhergesehenen äußerlichen Störungen bewahrt wird. Dies hat die Höhrer Kannenbäckergesellschaft sehr wohl erkannt. In der Furcht vor dem baldigen Mangel ihres Gebrauchsthones ist sie weise genug, eine große Belehnung ungenutzt liegen zu lassen und deren Thonschätze für die Nachkommen aufzusparen.

Dafür hat sie die Thonfelder in der Mogendorfer Gemarkung an sich gebracht, diese einem Unternehmer, der auf eigene Rechnung Thonlager ausbeutet, übertragen und mit ihm den Maximalpreis vereinbart, zu dem der hier geförderte Thon an die Mitglieder zu verkaufen ist. Die Folge ist, daß auch andere Kannenbäcker den Thon zu ungefähr demselben Preise erhalten, da der Unternehmer keine unliebsame Konkurrenz aufkommen lassen will. Geringe Unterschiede sind natürlich vorhanden: der säumige Zahler muß sich einen Preisaufschlag gefallen lassen, ein starker Abnehmer genießt einen Vorzug. So schwankt der Marktpreis für den Doppelwaggon (200 Ctr.) zwischen Mk. 34 und 38 frei Bahnhof Wirges, der Haupt-Verladestelle für den Rohthon; die Fracht für den Doppelwaggon nach Bahnhof Höhr-Grenzhausen beträgt Mk. 10; der Thon kommt also, ungerechnet den Fuhrlohn nach der Verbrauchstätte, auf Mk. 44—48 für den Doppelwaggon zu stehen. Die Bezahlung erfolgt, wenn der Verkäufer monatlich ein- bis zweimal am Orte erscheint und seine Kunden besucht oder — sie erfolgt nicht und jener muß sich gedulden.

Der Thon erhält seinen Wert durch den Aufwand an Arbeitskraft und Betriebsmitteln, der für die Förderung zu Tag und die Fortführung zur Gebrauchstätte erforderlich ist. Anders steht es mit dem Brennmaterial, dem nächst wichtigen Rohstoff. Ihm wohnt schon eine Art Seltenheitswert inne.

Digitized by Google

Der Kannenbäcker kann für das Brennen seiner weißen und blau-weißen Ware das Holz nicht entbehren. Anfangs, wenn bei „kleinem Feuer" Ofen und Thongefäße allmählich erwärmt und durchhitzt werden, hat er sich unter dem Zwang der Holzpreise gewöhnt, mit Kohlen oder Briquetts zu feuern; wenn aber bei starkem Durchzug und lebhafter Flamme der Ofen ins Glühen, die Ware dem Schmelzen nahe gebracht wird, dann muß jede durch die Brennstoffe hervorgerufene Unreinlichkeit vermieden werden. Früher genügte dem Bedürfnis das Holz, das in den benachbarten kurtrierischen und wiedischen Forsten zum Verkauf kam, und der erhöhte, den herrschaftlichen Kassen zufließende Ertrag wurde wohl gewürdigt und mit gegenseitigem Argwohn betrachtet. Heute können die Holzversteigerungen in den benachbarten Gemeinde- und preußischen Staatswaldungen die Nachfrage nicht mehr befriedigen. Es war daher ein Glück nicht bloß für den Absatz, sondern auch für die Produktion, als die westerwäldische Eisenbahn das Industriegebiet mit den Rheinstraßen verband (1884) und die Zufuhr von Holz, namentlich aus Eifel und Hunsrück ermöglichte. Dort wird es, wie in der Nachbarschaft, auf den Terminen gesteigert. Auch von auswärtigen Händlern wird es, wiewohl seltener, gekauft, wenn es billig zu haben ist. Im Spätherbst und Frühling ist das Holzgeschäft am lebhaftesten im Gange; es wird, wenn möglich der ganze Jahresbedarf, eingekauft und aufgestapelt. Das ist nicht schwer, denn kürzere wie längere Fristen werden um des Preisaufschlags willen gerne gewährt. Die Preise sind natürlich sehr verschieden, je nach der Nachfrage bei den Versteigerungen, vor allem auch abhängig von der Beschaffenheit des Holzes; hohe Holzpreise lassen häufig schon auf starke Produktion schließen. Die Klafter Holz 1. Klasse wird mit Mk. 30 und mehr, unter Umständen mit Mk. 40 bezahlt, zur Zeit (Frühjahr 1895) noch teurer. Dazu kommt noch der Tagelohn für das „Spalten" oder „Reißen" des Stammholzes, damit es als „Scheitholz" verwandt werden kann und Fracht bez. Fuhrlohn für das Herbeischaffen zum Verbrauchsort. Es ist zu berechnen, daß 300 Öfen mit Kannenbäckerware an 1500 Klafter Holz im Werte von 50 000—60 000 Mk. jährlich brauchen.

Der Gedanke, ein solches Bedürfnis durch Masseneinkauf auf gemeinschaftliche Kosten der Produzenten zu bestreiten liegt nahe; wir erinnern uns an die Holzmagazine des zünftigen Handwerks. In der That hat der Grenzhäuser Rohstoffverein auch die Beschaffung des Brennholzes vor Jahren in den Kreis seiner Wirksamkeit gezogen, aber nur vorübergehend, weil ein solches Unternehmen sich als undurchführbar erwies. Unter den Gründen wird als ausschlaggebend die praktische Unmöglichkeit angeführt, große Holzmassen auf einem Platze zusammenzustapeln, ohne sie zugleich der Einwirkung

Digitized by Google

von Luft und Sonne zu entziehen und so ihre Brauchbarkeit zu mindern. Aber wenn die Kannen- und Krugbäcker eines Ortes ihre Holzschätze in endlosen Reihen die Chaussee entlang aufstapeln — warum soll das gleiche nicht eine Rohstoffgenossenschaft vermögen? Ist ein abgeschlossener Stapelplatz von Nöten? Wichtiger scheinen doch die anderen Gründe: die Schwierigkeit Material zu verteilen, das an Wert verschieden, im Preise vielleicht gleich steht; die Schwierigkeit, den höheren Einkaufspreis bei der Abgabe zu erzielen, wenn mittlerweile das Holz wohlfeiler geworden ist; der Zwang, den Fuhrlohn z. B. zu berechnen und dadurch das Holz demjenigen zu verteuern, der es sich selbst anfahren und diese Kosten nicht berechnen würde, endlich die Möglichkeit, daß größere Holzlieferungen ausbleiben — was bei der Beschaffenheit der Waldwege im Herbst und Frühjahr so leicht eintritt — und die Produktion ernstlich gefährdet werden kann. Andererseits ist die Aussicht, daß an Stelle der vielen einzelnen Käufer und Konkurrenten nur die Vertreter mehrerer Gesellschaften bei Holzversteigerungen erscheinen würden, daß diese sich unter einander verständigen könnten, daß das Interesse der Produzenten wirksam vertreten werden könnte — diese Aussicht ist so verheißungsvoll, daß man sich doch vielleicht noch einmal zu energischerem und allgemeinerem Vorgehen entschließt.

Der dritte für die Steinzeugfabrikation unumgänglich notwendige Rohstoff ist das Salz für die Glasur. Es wird im denaturierten Zustande gebraucht und fällt wenig in die Kosten. Früher von dem nassauischen Salzmagazin in Höhr bezogen, kommt es heute aus den württembergischen Salinen bei Heilbronn (anderes Salz soll nicht so brauchbar sein, weil es „Flecken" macht), wird in Oberlahnstein durch Vermittelung der Zollbehörde denaturiert und von dem Kaufmann in Höhr verhandelt. Ein direkter Bezug für den einzelnen ist ausgeschlossen, weil es von den Salinen nur in größeren Massen abgegeben wird. Es erscheint wie eine Aufforderung an die Konsumenten, auf eigene Rechnung ein Salzmagazin anzulegen. Für die Ware eines Ofens sind $1^1/_2$—2 Säcke = 3—4 Centner nötig, welche Auslagen von 6—8 Mark verursachen; für 300 Öfen im Jahr würde es sich immerhin um die Summe von durchschnittlich Mk. 2100 handeln, an welcher die Kaufmannsspesen gespart werden können. Indessen man zahlt lieber „die paar Groschen" mehr und spart Mühe und Arbeit.

Endlich ist als Rohstoff die blaue Farbe für den bescheidenen malerischen Schmuck der Gefäße zu nennen. Als solche kommt für den Kannenbäcker nur aus Kobalt gewonnene Smalte in Betracht. Sie wird bei dem Händler am Orte bezogen zum Preise von Mk. $38^1/_2$ für das Fäßchen von 25 Pfd. Über das Maß des Verbrauchens läßt sich kaum etwas

Digitized by Google

ſagen. Der eine backt mehr weiße, der andere mehr blaue Ware; aber die letztere überwiegt doch. Nimmt man ganz willkürlich an, daß die Ware eines Ofens 1/4 Fäßchen Smalte im Werte von etwa Mk. 9,50 erfordert, ſo kommen wir wiederum für 300 Öfen auf einen Verbrauch im Werte von Mk. 2850. Es braucht nicht erſt bemerkt zu werden, daß der genoſſenſchaftliche Bezug und Verkauf der Smalte ſich mit dem des Salzes zu verbinden hätte.

2. Die Technik. Die mechaniſchen Produktionsmittel und ihre Beſchaffung.

Die Technik in der Herſtellung unſeres Steinzeugs, in den Grundlagen ſeit Jahrhunderten unverändert, iſt ſeit der Mitte unſeres Jahrhunderts tiefgehend verbeſſert worden. Die Hülfe früher unbekannter Maſchinen kann heute nicht mehr entbehrt werden.

Die Thonbereitung iſt die erſte vorbereitende Produktionsthätigkeit. Der Thon, der meiſt vorher ſchon im Freien überwintert und in Schollen den zerſetzenden Einflüſſen der Luft ausgeſetzt war, ſoll gereinigt werden und die für die eigentliche Bearbeitung nötige Bildſamkeit erhalten. Dies geſchah früher in der roheſten Weiſe durch Schlagen und Treten mit den Füßen, wie noch heute z. B. in Bunzlau (vgl. Steinitz, oben S. 186) und in Bürgel (vgl. Sax, die Hausinduſtrie in Thüringen l. c.). Heute wendet man allgemein die Thonſchneide- oder Knetmaſchine an, nachdem 1848 (durch J. Thewalt) die erſte aufgeſtellt worden war. In einem aufrecht ſtehenden cylindriſchen Eiſenmantel dreht ſich eine Achſe mit horizontal gerichteten Meſſern; iſt der Thon zerkleinert und in der ſogenannten „Kaule" geſchlämmt, wenn erforderlich die eine Thonſorte mit der anderen vermiſcht worden — worüber der Meiſter zu beſtimmen und zu wachen hat —, ſo wird dieſe Maſſe von oben in den Cylinder gethan, hier von den fortgeſetzt drehenden Meſſern zerſchnitten und am Fußende des Cylinders als Thonſtrang herausgepreßt. Gewöhnlich muß dieſer Thon dasſelbe Verfahren noch einmal durchmachen. Es liegt daher nahe, zwei durch eine Kurbel verbundene Knetmaſchinen nebeneinander aufzuſtellen, um in kürzerer Zeit den gewollten Zweck zu erreichen. Indeſſen mag dieſe Erſparnis, weil die bewegende Kraft entſprechend verſtärkt werden muß, nicht ſo lohnend ſein, als es den Anſchein hat, und die faſt allgemeine Anwendung nur eines Cylinders genügend begründet ſein. — „Kaule" und Knetmaſchine befinden ſich in einem beſonderen Raum, der am beſten unterirdiſch angelegt oder über der Erde maſſiv gemauert und gewölbt iſt, damit der Thon feucht erhalten bleibt.

Digitized by Google

Getrieben wurde die Maschine früher allein durch Tierkraft mittels eines Göpelwerks, das mit ihrem Kopfende verbunden war; der Gewölbebau mit dem darüber in freier Luft schwebenden Göpelwerk ist einer riesigen Kaffeemühle zu vergleichen. Man spricht wohl auch von einer Thonmühle. Die Kosten zum Bau werden auf Mk. 2000—2500 berechnet; die Knetmaschine kostet Mk. 150, mit Göpelwerk Mk. 350, und wenn für die Aufstellung des Göpelwerks eine Transmission nötig ist, Mk. 450. Die Tierkraft wird allmählich durch die mechanische Kraft ersetzt; die Dampfmaschine und in neuester Zeit siegreich der Petroleummotor kommen mehr und mehr in Anwendung. Die Anschaffungskosten der Maschinen in Stärke von 1 bis 2 Pferdekräften betragen Mk. 1300—1500. Der Petroleummotor braucht in der Stunde $^1/_2$ Liter Petroleum für jede Pferdekraft zu 7 Pfg.; zehnstündige Arbeit eines Motors von 2 Pferdekräften kommt mithin auf 2×70 Pfg. = Mk. 1,40 zu stehen[1]. In der gleichen Zeit braucht die Dampfmaschine Kohlen im Werte von Mk. 1,75 und einen Arbeiter zur Beaufsichtigung, der nicht unter Mk. 2 für den Tag zu haben ist.

Aus der Thonbereitungstätte wandert der Thon in die Werkstätte zur Verarbeitung. Das Formen der Gefäße geschah früher im Kannenbäckerlande durchweg auf dem „Rade", vor welchem der „Former", hier „Wirker" genannt, so sitzt, daß er die Drehscheibe unter sich hat. Ein radartiges Gestell, in den Fußboden eingelassen, vertritt die Stelle der Schwungscheibe an der gewöhnlichen Töpferscheibe. Getrieben wird es durch die Armkraft des „Wirkers" mittels einer Stange, welche gegen eine Radspeiche drückt; hat der Schwung nachgelassen, so muß der „Wirker" seine Formarbeit unterbrechen, um aufrecht stehend das Schwungrad von neuem umzutreiben. Der Vorteil dieser Einrichtung vor der gewöhnlichen Töpferscheibe besteht darin, daß große Stücke, wie sie der Kannenbäcker vielfach anfertigt, auf der niedrig gelegenen Drehscheibe in die Höhe gearbeitet werden können, ohne daß durch das Antreiben der Schwungscheibe mit den Füßen die schwere Handarbeit beeinträchtigt wird; das Rad wird in diesem Falle durch einen zweiten Arbeiter getrieben.

Heute ist das Rad fast vollständig durch die „amerikanische Töpferscheibe" verdrängt: der Former steht leicht an ein Stützbrett gelehnt und treibt mit einem Fuße durch Vor- und Rückwärtstreten einen trittbrettartigen Hebel und damit die Drehscheibe. Die Vorteile: der Arbeiter wird weniger angestrengt, namentlich die Lunge geschont; die Arbeitsleistung ist größer,

[1] Die Rückwirkung der neuesten Vorgänge auf dem Petroleummarkte für die Produktionskosten ist leicht zu ermessen.

Digitized by Google

weil ununterbrochen; die Höhe von 84 cm., in welcher die Scheibe rotiert, läßt immer noch die Anfertigung größerer Gefäße zu. Die Vorteile für den Arbeiter ſind ſo einleuchtend, daß dieſer ſich vielfach die neue Scheibe auf eigene Koſten angeſchafft hat, wenn der Meiſter ſich weigerte, das noch brauchbare Rad und die ganze Einrichtung zum alten Eiſen zu werfen. Der Preis für die Scheibe beträgt Mk. 75—85. Die Scheu vor den Anſchaffungskoſten und der natürliche Hang zum Alten ſichert dem Rade noch immer eine unverdiente Anwendung.

Ein Rad oder eine Scheibe und eine geſchickte Hand iſt alles, was der Kannenbäcker für das Formen des zugerichteten Thones unbedingt braucht. Kleine Hülfswerkzeuge ſind: ein geglätteter Holzſpan, das „Werkholz", um die Außenwand der Gefäße zu glätten; ein einfaches Maßholz, um ihre Höhe zu beſtimmen; eine Drahtſchnur, um ſie von der Scheibe zu löſen und für beſonders große Gefäße ein einfach konſtruiertes, an eine Schere erinnerndes Doppelmeſſer in Bogenform.

Die geformten Gefäße müſſen zunächſt ein wenig trocknen. Das Feuer des eiſernen Ofens in der Werkſtatt darf daher im Winter nicht ausgehen; im Sommer leiſtet die Sonne ihre Dienſte oder die Wärme des ausgeräumten Brennofens, in welchen die Thonware eingeſetzt wird. In dem ſo erhaltenen „lederharten" Zuſtande ſind die mit der Hand [1] aus feuchtem Thon durch Ziehen und Drücken geformten Henkel und Griffe anzuſetzen, gewiſſermaßen anzukleben, und ſind mit blauer Farbe, der Smalte, die gebräuchlichen Ornamente aufzutragen.

Dann erſt kann das Brennen der Ware erfolgen. Es geſchieht in dem „alten liegenden Flammofen", der abſeits von der eigentlichen Werkſtätte, auf dem Hofe ſich befindet, mit einem Wetterdach gegen die Unbilden des Himmels geſchützt. Er iſt maſſiv gewölbt, aus ſtarkem Mauerwerk aufgeführt. Die Maße ſind verſchieden, können aber im allgemeinen auf $2^1/_4$ m Scheitelhöhe, $7^1/_2$ m Länge, und $2^1/_2$ m Breite angenommen werden. An der einen Schmalſeite, dem Kopfende, im Schutz eines überdachten Vorraumes, befinden ſich die Feuerungen, in der Regel zwei, mitunter drei, bei kleinen Öfen auch nur eine. Von ihnen aus haben die Flammen Zutritt in den langgeſtreckten Ofenraum darüber; der Boden iſt netzartig und wird durch gemauerte Längsrippen und gleichfalls gemauerte, in der Breite des Ofens laufende, flach gewölbte, durch ſchmale Zwiſchenräume von einander getrennte Querbögen gebildet. Die Längsrippen bilden die Seitenwände der Kanäle

[1] Was Steinitz S. 190 von der Anwendung von „Formen" anmerkt, betrifft nicht die Kannenbäckerware, ſondern nur die „feine Ware."

Digitized by Google

oder „Züge", durch welche die aus den Feuerungen hineinschlagenden Flammen durch die ganze Länge des Ofens geleitet werden. Die Flammen zu regulieren und ihre Stärke gleichmäßig zu verteilen, befinden sich in dem gewölbten Mauermantel zahlreiche Zuglöcher, die je nach Erfordernis ganz verdeckt, und ganz oder teilweise freigelegt werden. Die den Feuerungen entgegengesetzte Schmalseite des Ofens ist offen und bildet den Zugang in den Innenraum, durch den die Thonware ein- und ausgetragen wird. Ist der Raum ganz gefüllt, so wird der Zugang, bevor der Brand beginnt, mit Steinen und Lehm verbaut und nur ein Guckloch freigelassen.

Das gute Einsetzen der Ware ist eine der Bedingungen für das Gelingen des Brandes. Nicht nur sind die einzelnen, an Gestalt und Größe vielfach so verschiedenen Stücke fest und sicher zu stellen und zu stützen, auch der Platz im Ofen ist sorgsam zu wählen nach der Beschaffenheit des Rohthons. Wo die Ware längere Zeit einem starken Hitzegrad ausgesetzt ist, wie z. B. im unteren Teil des Ofens, muß schon der Rohthon entsprechend bearbeitet, fester, schwerer schmelzbar hergerichtet sein. Der Ofen brennt die ersten 20—24 Stunden bei kleinerem Feuer, das allmählich gesteigert wird, während weiterer 20—24 Stunden bei fortgesetzter Holzfeuerung und lebhaftester Flamme, dem sog. „Großfeuer", bis endlich die Ware „gar" und für das Einstreuen des Salzes (durch die Zuglöcher des Ofenmantels) und für die Glasur reif ist. Das Feuer geht langsam aus, der Ofen, dessen sämtliche Öffnungen möglichst luftdicht verschlossen werden, kühlt mit seinem Inhalt allmählich ab, wie er allmählich in Brand geraten ist. Das dauert im Durchschnitt 4 Tage, bei kalter Witterung, namentlich im Winter kürzere, in der heißen Jahreszeit längere Zeit. Ein schneller Wechsel der Temperatur ist während des Brennens selbst, wie später unter allen Umständen zu vermeiden. Wer die Zeit nicht abwarten konnte und zu früh den Ofen leerte, hat manchmal nur Scherben und Brüchlinge vorgefunden. Als Steinzeug kommt die Thonware zu Tag.

Das „Brennen" ist immer ein halbes Wagnis und Sache des Glücks. Bei aller Achtsamkeit und aller Einsicht des Leiters können sich unvorhergesehene Umstände geltend machen, die den „Brand" verderben. Der Kannenbäcker muß seinen Ofen genau kennen, seine Launen und Eigenheiten. Daher seine Abneigung, in fremden Öfen zu „backen", daher seine Berufung auf die lange, alte Erfahrung mit der Konstruktion der von den Vätern überkommenen Öfen. Der Kannenofen ist fast unverändert derselbe wie vor Jahrhunderten, nur daß die Rostfeuerung an die Stelle der alten Pultfeuerung getreten ist, um Kohlen für den Brand verwenden zu können. Es giebt in Grenzhausen einen in jüngster Zeit gebauten Ofen, der die Feuerungen nicht

Digitized by Google

an einer Schmal-, sondern an einer Längsseite hat, und ihrer fünf, statt wie bisher, höchstens drei aufweist. Dies Beispiel hat keine Nachfolge gefunden. Zwar winkt die Aussicht, dabei am Brennmaterial zu sparen, aber es hindert die Besorgnis, daß die „Züge" in der Breite des Ofens für das richtige, gleichmäßige Brennen zu kurz sind, daß durch die zahlreichen Feuerungen allzu viel Luft und Sauerstoff der Flamme zugeführt wird und Brüchlings- und minderwertige Ware die Folge ist. Indessen die Frage, die übermäßigen Kosten für Brennmaterial zu verringern, ist für unsere gesamte Industrie eine so „brennende", daß sich doch vielleicht der eine oder andere intelligente und unternehmende Kannenbäcker entschließt, einen Versuch mit neuen Ofen-Konstruktionen zu machen, nachdem er lange genug auf Versuche, die von Staatswegen unternommen werden möchten, gewartet haben wird [1].

Der Ofen wird gerne, um Baukosten zu sparen, gegen den ansteigenden Boden gebaut; dann liegt die Eingangsöffnung und der Boden des Ofens in gleicher Ebene mit dem Erdboden, die Feuerungen am entgegengesetzten Ende kommen ganz natürlich tiefer zu liegen. Die Baukosten sind im allgemeinen auf 15—1800 Mk. zu schätzen, für einen kleinen Ofen auf 400—500 Mk. Jährlich ist eine große Reparatur nötig, nachdem während des ganzen Jahres kleine Ausbesserungen vorgenommen sind; alle 10—12 Jahre muß eine neue „Kappe" (das Dachgewölbe) gebaut werden. — Für das Brennen der Ware in einem fremden Ofen wird durchschnittlich Mk. 25 Ofenmiete gezahlt.

3. Die Arbeitskräfte und ihre Beschaffung.

Im Kannenbäcker-Betriebe besteht heute eine gewisse Arbeitsteilung zum höchst charakteristischen Unterschiede von der Produktionsweise in der Bunzlauer Töpferei, veranlaßt einerseits durch die verbesserte Technik der Thonbereitung, andererseits aus dem Bestreben hervorgegangen, die Hauptarbeitskraft des Gesellen möglichst auszunutzen. Doch ist diese Arbeitsteilung wieder nicht derart ausgebildet, daß sie den handwerksmäßigen Charakter der Kannenbäckerei im geringsten beeinträchtigen könnte.

---

[1] Es ist vielleicht nicht bekannt genug und verdient bemerkt zu werden, daß in Bürgel ein Musterofen, dem oben geschilderten ähnlich, 1881 gebaut worden ist, angeblich mit günstigem Erfolg. Nur die Unbequemlichkeit, die Ware zu der entfernten Brandstelle zu tragen und die Indolenz der dortigen Töpfer, habe die weitere Benutzung verhindert. Sax, a. a. O.

Digitized by Google

Die Thonbereitung gestaltet sich einfach, wenn der Kannenbäcker zum Betrieb des Göpelwerks ein eigenes Zugtier und einen ständigen Tagelöhner für alle erforderlichen Vorbereitungs- und Hilfsarbeiten verwenden kann. Dies ist fast durchaus der Fall in Grenzhausen, wo die mit der Kannenbäckerei verbundene Ackerwirtschaft Tier- und Menschenkraft zur Verfügung stellt. Hat der Höhrer Kannenbäcker keinen ständigen Tagelöhner, wie es meist der Fall ist, so muß er für das Zerkleinern und „Einsumpfen" (Schlämmen) des getrockneten Thones einen Arbeiter annehmen; dieser wird als Accordarbeiter für die „Kaule", welche 40—50 Centner Thon faßt, mit Mk. 1,50 bezahlt, und kann leicht die Arbeit an der einen „Kaule" unterbrechen, um erst dieselbe dringendere Arbeit für einen anderen Kannenbäcker zu verrichten. Für den Betrieb des Göpelwerks muß dann eine Tierkraft gemietet werden, die der Höhrer Kannenbäcker, der keine Landwirtschaft treibt, nicht sein eigen nennt. Es wird ein Fuhrmann samt seinem Gaul angenommen, jener für die Bedienung der Knetmaschine; ihre doppelte, etwa halbtägige Arbeitsleistung wird ebenfalls für die „Kaule" mit Mk. 5 bezahlt. Da der Inhalt der Kaule (nur zu 40 Centner gerechnet) mindestens $2^1/_2$ Tage braucht, um verarbeitet zu werden (bei ungewöhnlich starker Produktion), so wiederholen sich diese Arbeitsleistungen und Ausgaben mit ziemlicher Regelmäßigkeit; die letzteren betragen für 5 Kaulen = 200 Centner Mk. 32,50. Es pflegt derselbe Fuhrmann auch die übrigen im Kannenbäckergewerbe vorkommenden Fahrten für die Beförderung von Rohthon, Holz, fertiger Ware für dieselben Betriebe zu übernehmen.

Die Anwendung eines Motors als Triebkraft für die Knetmaschine verringert Arbeitszeit und -unkosten um ein Beträchtliches. In 2 Stunden etwa ist die „Kaule" mit Thon gemahlen, in 10 Stunden eine Masse von 200 Centnern zugerichtet. Die Betriebsunkosten der Kraftmaschine für diese Zeit sind oben (S. 394) auf Mk. 1,40 bezw. Mk. 1,75 berechnet; dazu kommt der Arbeitslohn für die Bedienung der Knetmaschine. Dies hat ohne einen ständigen Tagelöhner seine Schwierigkeiten, die indessen nicht unüberwindlich sind. Wird ein ständiger Tagelöhner ohnedies unterhalten, so empfiehlt sich die Anschaffung eines Motors; andererseits wird der einmal angeschaffte Motor leicht auf die Vermehrung der Produktion und die Annahme eines Tagelöhners hinführen; der Besitz eines Zugtieres wiederum macht alle diese Unkosten überflüssig, weshalb es in Grenzhausen auch nur 3 Motore in der Kannenbäckerei giebt.

Die Hauptarbeit bei der Produktion, das „Formen" der Gefäße, fällt dem Kannenbäckergesellen, dem „Wirker" zu. Deren beschäftigt jeder Meister zum mindesten 2, nicht selten 3; die Zahl 4 ist nicht allzu häufig und wird

Digitized by Google

nur selten überschritten. Der „Wirker" holt sich den Arbeitsthon aus dem Maschinenraum und bleibt auch nach beendigter Formarbeit für seine Gefäße verantwortlich, bis sie zum Brennen fertig sind. Er muß kleine Schäden ausbessern, die Ränder und Kanten putzen und säubern, darauf achten, daß die Thongefäße nicht zu trocken werden, bevor sie „gehenkelt" sind, und wenn nötig, sie wieder in Wasser aufweichen — eine Last, die er namentlich am Montag, nach dem vorhergegangenen Feiertag, hat. Dies sind Nebenarbeiten, die keine besondere Bezahlung erhalten.

Der Lohnberechnung wird das „Tagwerk" zu Grunde gelegt, das in früheren Zeiten mit der wirklichen Tagesarbeit zusammengefallen sein mochte, als man geringere Ansprüche an die Arbeitsleistung des einzelnen stellte. Heute decken sich die beiden Begriffe nicht mehr. Von Geschicklichkeit und Fleiß des einzelnen Gesellen ist es abhängig, wie viel „Tagwerke" er schafft. Für jede Sorte der nach Form und Größe so verschiedenen Gefäße ist das Tagwerk verschieden bemessen; ist dabei auch billige Rücksicht genommen auf die Schwierigkeit der herzustellenden Gefäße, so kann es doch nicht ausbleiben, daß dies Moment sich in der wirklichen Arbeitsleistung geltend macht, besonders wenn das Fabrikat auch noch selten verlangt wird. Es giebt Specialisten unter den „Wirkern", die in den Formen einer bestimmten Kannen- oder Kruggattung sich eine besondere Fertigkeit erworben haben, nur diese Gattung anfertigen und daher nicht dauernd bei demselben Meister arbeiten, sondern ein Paar Tage in der Woche bei dem einen, dann bei dem anderen, und so mehrere Brotherren haben.

Das „Tagwerk" wird nach alt überlieferter Weise nach „Wurf" berechnet. Es giebt Gefäße z. B. von 1 Wurf, von $1^1/_2$ Wurf, 10 Wurf, $^1/_4$ Wurf u. s. f.; jedes solche Gefäß ein besonderer Typus. Von Ein-Wurfs-Töpfen gehen z. B. 42 Stück auf ein Tagwerk, Wurf- und Stückzahl stimmen hier zusammen; von Zehn-Wurfs-Töpfen aber machen 5 Stück, im ganzen also 50 Wurf, von $^3/_4$-Wurfs-Töpfen 39 Stück, also etwas über 29 Wurf, ein Tagwerk aus. Dann giebt es z. B. eine Ein-Wurfs-Kanne, birnförmig mit geradem Hals, die sog. Frankfurter Kanne, (eine jener Wirker-Specialitäten), von welcher nur 26 Stück, also auch 26 Wurf, auf ein Tagwerk gehen[1]. Diese Berechnung hat man aufgegeben bei den stets gleichförmigen bayrischen und württembergischen Bierkrügen. Diese werden, wie auch sonst in der Töpferei, nach „Stück" und „Brett" berechnet; es machen z. B. 3 Bretter Maßkrüge, jedes zu 36 Stück, ein

[1] Solche Ware, edler in der Form und vielfach gefälliger in der Ausstattung, mag früher als „Faktors-Kanne" bezeichnet worden sein (vgl. oben S. 377).

Digitized by Google

Tagwerk aus. Die Tagesleistung eines tüchtigen Wirkers ist also je nach den Umständen verschieden groß. Er kann einmal ausnahmsweise es auf 2½ Tagwerk bringen, das andere Mal nur auf 1½ oder noch weniger. Man darf 1½ Tagwerk durchaus als die Regel, 2 Tagwerke als eine mögliche Leistung bezeichnen. Es findet nur Barzahlung statt, für das Tagwerk Mk. 2—2,30. Es ist daher ein Tagesverdienst von Mk. 3—3,50, oder eine Wocheneinnahme von Mk. 18—21 in der Regel, ein Tagesverdienst von Mk. 4—4,50 oder eine Wocheneinnahme von Mk. 24—27,60 möglicherweise, ein Tagesverdienst von ca. Mk. 5 dagegen nur ausnahmsweise zu erreichen[1]. Ein durchschnittlicher Wochenverdienst von Mk. 20 ergiebt eine Jahreseinnahme von Mk. 1040, die sich indes durch Ausfälle an gesetzlichen und ungesetzlichen kirchlichen Feiertagen verringert. Es ist mithin im allgemeinen berechtigt, den Kannenbäckergesellen mit Mk. 900 zur Einkommensteuer einzuschätzen. Seine Lage bessert sich durch kleine Acker- und Gartenwirtschaft, die mit Hülfe der Frau nebenher betrieben wird.

Eine berufsgenossenschaftliche Vereinigung unserer Gesellen giebt es nicht. Einige von ihnen, etwa 13, sind Mitglieder des „Dreher-Verbandes", der in ganz Deutschland verbreitet, die Unterstützung seiner Mitglieder bei Arbeitslosigkeit bezweckt. — Außer der Ortskrankenkasse giebt es noch zwei Privatkrankenkassen; die ältere nimmt Dreher, Wirker und Lehrlinge vom 16. Jahre an nur aus Höhr auf, die jüngere hat ihre Mitglieder in Höhr und Grenzhausen. Die staatliche Kasse ist bei den Gesellen nicht beliebt, obwohl hier ihr Beitrag geringer ist, und der Arbeitgeber ⅓ des Betrages deckt. Sie opfern lieber Mk. 0,70 im Monat und fühlen sich selbständig. Außerdem zahlen sie monatlich Mk. 0,40 zur Invaliden- und Altersversicherung als die Hälfte der wöchentlichen 20-Pfennig-Marke. Mk. 13,20 leisten sie mithin als jährlichen Beitrag zu den socialen Wohlfahrtseinrichtungen der Neuzeit.

Frei von den socialdemokratischen Tagesmeinungen sind auch diese Gesellen nicht; aber sie haben doch noch ihren Handwerker- und Gesellenstolz. „Eine Fabrikordnung giebt es nicht," die Arbeit wird niedergelegt und wieder aufgenommen, wann es jedem beliebt; freilich ist die Zeit zwischen 6 und 7 Uhr morgens für den Anfang, abends für das Ende der

[1] Vor 30 Jahren, 1864, wurde das Tagwerk mit 1 fl. nass. = Mk. 1,70 bezahlt, und durch Tagesarbeit verdient 1 fl. 30 Kr. bis 2 fl., also Mk. 2,55 bis 3,40, was einem Wochenlohn von Mk. 15,30 bis Mk. 20,40 entspricht; 1873 war ein Wochenlohn von Mk. 15 bis Mk. 27 möglich. Heute ist Mindest- und Durchschnittsverdienst größer.

Digitized by Google

Tagesarbeit allgemein üblich. Der Geſelle kann plaudern während der Arbeitszeit, und wenn es ihm paßt, das Verſäumte durch fleißige Arbeit wieder einholen, und er thut ſich was zu gute darauf.

Der Meiſter iſt wiederum auf ſeine Geſellen angewieſen und lebt mit ihnen in Frieden; Angebot und Nachfrage ſtehen ſich mindeſtens gleich, wenn nicht die letztere überwiegt. Der Meiſter braucht die Arbeitskräfte im Sommer ſo notwendig, er entläßt ſie auch im Winter trotz des faulen Verdienſtes, nur notgedrungen. Für das erträgliche Verhältnis zwiſchen Arbeitgebern und -nehmern iſt eine Vereinigung beider bemerkenswert, die ſich einmal vorübergehend gebildet hatte, zur Beſeitigung der Überproduktion und der gedrückten Preiſe: eine Anzahl von Geſellen mußte die Arbeit niederlegen und erhielt aus der gemeinſchaftlichen Kaſſe während der Zeit Unterſtützungen!

Auch das Streben nach Selbſtändigkeit iſt dieſen Geſellen eigen — wenn freilich auch die wenigſten dies Ziel erreichen und die meiſten als Geſellen ſterben wie ſie gelebt haben. Zwar ſoll die Hälfte der heutigen Kannenbäcker in Höhr dem Geſellenſtande entſtammen, aber ihr Emporkommen wird der Gunſt der 70er Jahre zuzuſchreiben ſein, welche das „Meiſterwerden“ erleichterte, oder ſie haben mit der Meiſtertochter zugleich Werkſtätte und Geſchäft erheiratet. Wer heute als Anfänger ſich niederläßt mit Hülfe eines kleinen Kapitales, muß bald die Erfahrung machen, daß er aus ſeinem Gewerbe kaum den Tagelohn, den er als Geſelle gehabt hat, herausarbeitet und ſein kümmerliches Leben nur mit Sorge belaſtet hat.

Lehrlinge ſind in den Werkſtätten nicht zahlreich vertreten. Der Meiſter ſcheut vor dem Schaden zurück, den ihre Ungeſchicklichkeit ihm zuzufügen vermag, und vor der Ausſicht, daß ſie das Verhältnis eigenmächtig löſen, ſobald ſie in den erſten Jahren etwas gelernt haben und nun die bisher an ihnen aufgewandte Mühe und ihre verfehlten Arbeiten gut machen ſollen. Die Geſellen wiederum ſind es zufrieden, wenn ſie ſich keine Konkurrenz groß zu ziehen und nicht ihre eigene Arbeit mit der Unterweiſung der Jungen zu ſchmälern brauchen. Eine Werkſtätte mit einem Geſellen und 2—3 Lehrjungen ſteht ganz vereinzelt da; das Ausnutzen billiger und unfertiger Lehrlingsarbeit verbietet ſich bei der Art der Fabrikate eigentlich von ſelbſt.

Das Lehrlingsweſen wird, bei dem Mangel allgemein gültiger Beſtimmungen, durch den Brauch und beſondere Abmachungen geregelt. Vier Lehrjahre ſind die Regel; während der erſten beiden Jahre, in denen viel niedrige Arbeitsleiſtungen und Handreichungen, Tagelöhnerarbeit, verrichtet werden muß, iſt ein Wochenlohn von 2—3 Mk. gebräuchlich, der im dritten

Digitized by Google

Jahre allmählich auf Mk. 6 steigt; im vierten Jahre wird der Junge ganz wie der Geselle beschäftigt, arbeitet auch auf „Tagwerk", aber um geringeren Lohn. Nur ausnahmsweise, in Höhr garnicht, findet der Lehrling bei seinem Meister Beköstigung und Schlafstelle; er lebt bei seinen Eltern, die seinen Lohn in Empfang nehmen. — In Höhr und Grenzhausen sind die Lehrlinge durch Ortsstatut zum Besuch der Fortbildungsschule angehalten; außerdem ist ihnen wie den Gesellen Gelegenheit geboten, in den Abendstunden die keramische Fachschule in Höhr zu besuchen; sie können zeichnen, ihren Formensinn bilden und mancherlei Fertigkeiten sich aneignen.

Das „Henkeln" und „Blauen" der Gefäße wird nicht von dem Wirker oder Lehrling besorgt. Dies sind Nebenarbeiten, die der Frau und den Töchtern des Kannenbäckers zufallen, oder für welche Hülfskräfte angenommen werden, ebenfalls Frauen und Mädchen. Zu diesen Fertigkeiten sind sie meist von klein auf angelernt worden, sie sind ein alt ererbtes Können der Kannenbäckerinnen. Frauen und Mädchen, die einen Erwerb daraus machen, arbeiten in mehreren Werkstätten nebeneinander und sind je nach dem Bedürfnis einen größeren oder kleineren Teil des Tages bei dem einzelnen Meister beschäftigt. Das „Henkeln" wird mit 80 Pfennig für 100 „Wurf" bezahlt, so daß ein Tagesverdienst von Mk. 1,60 erzielt werden kann; das „Blauen" mit 75 Pfennig, einem Tagesverdienst von Mk. 1,50 entsprechend. — Zu diesen Fertigkeiten gehört auch das neuerdings wieder eifriger geübte „Redmachen," das Einritzen gerader und krummer Linien in die Gefäßwandung aus freier Hand mit einem Hölzchen. Die nicht sehr häufig ausgeführte Arbeit wird für 100 Wurf mit Mk. 1,50—1,60 bezahlt, und bringt den Tag etwa Mk. 2—2,50 ein. —

Bei dem wichtigen Schlußakt des Brennens tritt der Meister vor allem in Thätigkeit, nachdem er schon bisher die ganze Arbeit überwacht und die Ware geprüft, wenn nötig auch selbst zugegriffen und sich ans Rad gesetzt hat. Er besorgt selbst das Einsetzen der Ware in den Ofen — wie auch nach dem Brennen das Aussetzen — unterstützt von dem Lehrburschen oder der eigenen Familie. Vielfach bedient er selbst den Ofen, so lange es bei allmählichem Feuern großer Wachsamkeit bedarf, damit das Feuer weder zu plötzlich gesteigert werde, noch auch abnehme oder auf demselben Stärkegrad zu lange beharre. Für die Zeit des großen Feuers wird ein Mann angenommen, dessen Fertigkeit im „Stochen" besteht, der „Stocher," der die Holzscheite schnell und gewandt durch die Feuerung in den Ofen zu werfen hat. Er erhält für seine 20—24stündige Arbeit Mk. 5. —

Wir kennen nunmehr das in maschinellen Einrichtungen steckende Betriebskapital, die für die Beschaffung der Rohstoffe und die für die Be-

Digitized by Google

schaffung der Arbeitskräfte erforderlichen Mittel. Es erübrigt, eine übersichtliche Zusammenstellung der gesamten Produktionskosten zu geben. Zu diesem Zweck benutzen wir eine Aufstellung, welche von den Kannenbäckern selbst im Jahre 1891 aus Anlaß eines Rechtsstreites wegen Steuer-Zahlung gemacht worden ist, und denen wir Verweise auf die von uns oben erhaltenen Resultate und Erklärungen in runden Klammern hinzufügen. Zum Verständnis ist noch zu bemerken: Die Angaben beziehen sich auf den Waren-Inhalt eines Ofens, das „Gebäck," den „Brand," als Einheit; der Inhalt wird nach „Wurf" berechnet und läßt sich im Anschluß an das gleichfalls nach „Wurf" berechnete Tagwerk der „Wirker" und der anderen Hülfsarbeiter leicht feststellen. Die Masse der Ware ist abhängig von der Größe des Ofens, die Wurfzahl außerdem noch von der Waren-Gattung. Je nach Größe des Ofens und Waren-Gattung schwankt daher die Wurfzahl eines Gebäcks zwischen 1500 und 2000, wobei auf besonders kleine Kannenöfen keine Rücksicht genommen ist; 1500—1600 Wurf faßt der im allgemeinen etwas kleinere Ofen für die „bayrische" Ware, Bierkrüge und Bierkannen, für die übrige Ware sind 1800—2000 Wurf auf das „Gebäck" zu rechnen. In der folgenden Aufstellung ist die Meist-Zahl von 2000 Wurf angenommen, für welche an Rohthon 200 Centner = 1 Doppelwaggon als Bedarf gelten.

Unkosten im Jahre 1891 (1894).

1. Thon	Mk.	55.—	(Vgl. oben S. 391: Mk. 44—48 am Bahnhof Höhr-Grenzhausen).
2. Thonbereitung	=	42.—	(Vgl. oben S. 394: Mk. 32,50, die „Kaule" zu 40 Ctr. gerechnet).
3. Wirkerlohn [55½ Tagwerke zu je 36 Wurf à Mk. 2]	=	111.—	(Vgl. oben S. 400).
4. Henkeln	=	16.—	(Vgl. oben S. 402: entsprechend 100 Wurf zu 80 Pfg. berechnet).
5. Smalte	=	19.50	(Vgl. oben S. 392).
6. Blaumachen	=	15.—	(Vgl. oben S. 402: entsprechend 100 Wurf zu 75 Pfg. berechnet).
7. Plätze (Thonstücke, welche die Gefäße im Ofen von einander trennen und das Zusammenbacken hindern) machen	=	4.—	(Arbeit der Lehrlinge oder Tagelöhner, auch des Meisters selbst und der Kinder).
8. Platten (zum Bedecken des Ofenbodens)	=	2.—	Desgl.
9. Sand (zum Bestreuen der Plätze u. des Ofenbodens)	=	0.50	
10. Einsetzen	=	25.—	(Vgl. oben S. 402: Arbeit des Meisters).

Digitized by Google

11.	Brennen	= 12.50	(Vgl. oben S. 400: Höchstausgabe, wenn der „Stocher" für den ganzen Brand angenommen wird).
12.	6 Klafter Holz zum Brand à Mk. 39	= 234.—	(Vgl. oben S. 391: 5½ Klafter ist ein beträchtliches Durchschnittsmaß, durch Kohlenbrand herabgemindert).
13.	Salz 1½ bis 2 Säcke	= 8.25	(Vgl. oben S. 392).
14.	Aussetzen	= 8.—	(Wie oben Nr. 10).
15.	Dreckabfuhr (der Abfälle, Bruchstücke, im bes. der Plätze, meist für Chamotte-Fabrikation verwandt)	= 1.—	
16.	Zählen d. gebrannten Ware	= 4.—	(Arbeit des Meisters oder der Frau).
17.	Zinsen vom Fabrikgebäude	= 22.50	Position 17 und 24 sind zu Unrecht
18.	Steuern	= 3.50	von einander getrennt. Es sind zum Be-
19.	Unterhaltung der Handwerksutensilien	= 2.50	triebskapital zu rechnen: 4 Scheiben im Werte von ca. 350 Mk., der Brennofen zu
20.	4% Aufzahl (als „Bruch" beim Verkauf der Ware)	= 24.—	1800 Mk., die Knetmaschine und Raum zu 3000 Mk., Werkstätte samt übrigen Uten-
21.	Fracht nach der Bahn bez. Vallendar	= 10.—	silien zu 3000 Mk. Diese Höchstzahlen ergeben ein Kapital von höchstens 8150 Mk.,
22.	Reparaturkosten für den Ofen	= 15.—	und Zinsen, zu 4%, von 326 Mk.; sie würden sich auf die ganz ungewöhnlich
23.	Sonstige Arbeit (?)	= 10.—	niedrige Zahl von 10 Öfen mit Mk. 32,60
24.	Zinsen v. Betriebskapital	= 11.50	verteilen. — Für ein „Fabrikgebäude" ist gar kein Raum in der Berechnung, wenn nicht etwa das „Wohnhaus" gemeint ist.
25.	Kranken-, Unfall- u. Invalidenkasse	= 2.—	
26.	Licht und Brand	= 4.—	
		Sa. Mk. 662.75[1]	

[1] 1808 berechnete man die Unkosten für einen Ofen auf 215 fl., den Durchschnitterlös auf 240 fl. [Zais]. 1865 schätzte Müller, bei Medicus, l. c. S. 480 den Wert des Wareninhalts eines Kannenofens im Durchschnitt auf 375 fl. = Mk. 637,50 (den alten nassauischen Gulden zu Mk. 1,70 gerechnet). Für die Auslagen stellte er auf:

1.	für Thon an die Innung und für Plätze	4 fl =	Mk. 6.80*
2.	Erdmachen	14 = =	23.80
3.	Sand	1 = =	1.70
4.	Anfertigen von Hanken und Blaumachen	12 = =	20.40
5.	Farbe	7 = =	11.90
6.	½ Sack Salz	6 = =	10.20
		Sa. 44 fl. =	Mk. 74.80

* Zur Erklärung dieses minimalen Betrages ist zu beachten, was oben S. 300 über die Thonbeschaffung in Grenzhausen gesagt ist. — Über den Umfang des „Gebäcks", für welches diese Zahlen gelten, findet sich leider keine Angabe.

Digitized by Google

Es mögen gleich hier die Aufstellungen über die bei den Absatzfragen zu erörternden Einnahmen angefügt werden:

1. Für 1800 Wurf „reine" Ware, bei einem Tagespreis von Mk. 32 für 100 Wurf: Mk. 576, abzüglich 2% Diskont	Mk. 564.50
2. Für Brüchling und Ausschuß	= 10.—
3. Mitbacken von kleinem Geschirr. (Vgl. oben S. 382 und unten S. 424, Anm.)	= 8.—
4. Asche	= 2.—
Sa.	Mk. 584.50

4. Entwicklung und Umfang der Produktion.

Der Umfang der Produktion in einer gegebenen Zeit ist stets auch abhängig von der Summe der vorhandenen Betriebsmittel. Deren Kenntnis läßt immer schon einen Schluß auf die Produktion selbst zu. Einige Angaben über die Betriebsverhältnisse mögen daher zuerst ihre Stelle finden.

Die 1848 in Höhr aufgestellte Knetmaschine blieb lange Zeit die einzige: die unleugbaren Vorzüge des von ihr bereiteten Rohthons fanden nur darin Anerkennung, daß viele ihren Thon auf der fremden Maschine mahlen ließen und ihren Tribut zahlten. Noch 1865 war die Konkurrenz ganz gering (vgl. Müller bei Medicus S. 484 Anm.). 1873 aber werden in Höhr schon 27, 1880 41 gezählt, die sich auf 57 bez. 59 Thonwaren-Fabrikanten aller Art verteilen. Heute kann kein rechter Kannenbäcker ohne Knetmaschine seinen Betrieb aufrecht erhalten.

Für den Betrieb der ersten Knetmaschine wurde 1865 die erste Dampfmaschine aufgestellt, die noch 1880 die einzige geblieben zu sein scheint. Dann aber vermehren sie sich; 1886 macht sich dies dem Beobachter bereits bemerkbar, und heute giebt es innerhalb der Kannenbäckerei in Höhr 19 Kraftmaschinen (unter ihnen 11 mit Dampfbetrieb) bei 43 Werkstätten, in Ransbach 4 bei 5 Werkstätten, in Grenzhausen nur 3 bei 16 Werkstätten, weil hier die Tierkraft billig ist. — Es befanden sich ferner in den 60er Jahren in Höhr nicht mehr als 9 Brennöfen, 1873 für 57 Thonwarenfabrikanten, unter denen 39 Kannenbäcker, 34 Öfen, heute haben von den 43 Kannenbäckern hierselbst 7 je 2 Öfen, 5 gar keinen, in zwei Fällen besitzen je 2 zu-

---

	Übertrag	44 fl. =	Mk. 74.80
7. Ein- und Austragen (?)		8 = =	= 13.60
8. Einsetzen in den Ofen		3 = =	= 5.10
9. Holz 7 Klafter		140 = =	= 238.—
10. Heizer und Verschiedenes		10 = =	= 17.—
11. Ofenmiethe		10 = =	= 17.—
	Sa.	215 fl. =	Mk. 365.50.

Digitized by Google

sammen 1 Ofen, von den übrigen 27 hat jeder seinen eigenen Ofen. Von den 16 Grenzhäuser Kannenbäckern haben 14 je einen Ofen, einer besitzt 2 Öfen; einer sogar 3 Öfen, aber nur zufällig, da er 2 Öfen mit dem Betriebe eines Verwandten hat übernehmen müssen. Von den 5 Ransbachern ist einer ohne Ofen.

Der Beschaffenheit der Betriebsmittel entspricht denn auch die Produktion. Es hat lange gedauert, bis sich die Kannenbäckerei von den Fesseln der alten Zunft entwöhnte. Der Zwang, daß jeder nur eine ganz beschränkte Zahl von „Gebäcken" und nur in bestimmter Reihenfolge mit den Zunftgenossen im Jahr herstellen durfte, mag unbewußt noch tief in unser Jahrhundert hineingewirkt haben. Vor 1835 wären, nach mündlicher Mitteilung, 2 bis 3 Gebäcke im Jahr für den einzelnen Kannenbäcker die Regel gewesen; um 1840 waren 6—7 Gebäcke eine bemerkenswerte Zahl und machten von sich reden; noch 1865 wurden 5 Gebäcke als die durchschnittliche Jahresproduktion eines Kannenbäckers, wohl mit besonderer Rücksicht auf Grenzhausen und vielleicht für frühere Jahre geltend, angegeben (Müller bei Medicus, a. a. O. S. 480). Es lassen sich weiter die Durchschnittszahlen berechnen:

1865	:	7,5 Gebäcke
1869	:	9,5 „
1871	:	8,5 „
1878	:	11 „
1888	:	13 „
1894/95	:	16 „

Ihre Bedeutung aber erhalten diese Zahlen erst, wenn sie in Beziehung gesetzt werden zu der Zahl der Produzenten und dem Gesamtwerte der Produktion. Für die erste Hälfte des Jahrhunderts ist wenig beizubringen. Wenn z. B. für 1828 im Amt Selters, das die Orte Höhr, Hillscheid, Arzbach, Wirges nicht enthält, 196 Kannen- und Krugbäcker, für 1843 in den Ämtern Montabaur und Selters, dem ganzen Industriebezirk, 189 Krugbäcker aufgeführt werden, so leiden solche Angaben an dem schon beklagten Mangel fester Begriffe und bestimmter Bezeichnungen. In neuerer Zeit haben für die vorhin genannten Jahre produziert:

Jahr	Kannenbäcker	Gebäck	im Gewicht von Centner	im Werte von Gulden	Mark
1865:	97	720	730 000	232 000	394 400
1869:	105	1000	127 500	410 000	697 000
1871:	62	540	76 000 (?)	160 000 Thlr.	480 000
1878:	68	745	?		ca. 487 000
1888:	67	875	?		ca. 490 000

Digitized by Google

In den ſteten und ſicheren Fortſchritt der 60er Jahre griff der deutſch-franzöſiſche Krieg ſtörend ein; die Zahl der Kannenbäcker verringert ſich um 2/5, die Zahl der Gefäße faſt um die Hälfte. Wie gleichzeitig die minderwertigen und minder riskanten Gewerbe in der Thoninduſtrie ſich vermehren, iſt an anderer Stelle zu zeigen. Auch in der Folgezeit vermehren ſich die Betriebe nicht nennenswert. Der Aufſchwung und geſchäftliche Gewinn der 70er Jahre kommt ſo den weniger zahlreichen, kapitalkräftigeren zu gute, welche den Krieg hatten überſtehen können. Die Produktion wächſt, wenn auch mit Schwankungen, dauernd, ohne daß freilich die Höhe des Jahres 1869 erreicht wird; die übrig gebliebenen Betriebe werden entſprechend größer und umfangreicher. Die vermehrte Anwendung der beſchriebenen Maſchinen trägt mit zu ihrer allmählichen Umänderung bei. Erneut wirkt in derſelben Richtung ſeit 1884, nach einigen Jahren der Depreſſion, der Bau der ſeit 1870 dringend und wiederholt geforderten weſterwäldiſchen Eiſenbahn: die unmittelbare Verbindung mit dem Rhein war erreicht, die Beſchaffung des Holzes bequemer und wohlfeiler; die Verfrachtung der Ware nach auswärts billiger und ſchneller; man konnte die Preiſe für die Ware ermäßigen und leichter konkurrieren. — Lehrreich iſt, mit den obigen Aufſtellungen die folgenden zu vergleichen, die ſich allein auf Höhr beziehen. Hier haben:

Jahr	Kannenbäcker	Hülfsarbeiter	Gebäcke	Ctr. Rohthon	im Werte von Mark
1864	37[1]	?	330	?	?
1872	34[2]	250	?	140 000	400 000
1878	42	233	540	110 000	325 000
1888	42	255	545	110 425	315 000

Die allmähliche Wandlung der Verhältniſſe geht mit einer gewiſſen Konzentrierung der Produktion Hand in Hand. Höhr hat vor 1870 kaum 1/3 der Kannenbäckerbetriebe, es erleidet indeſſen keine Verluſte und ſtellt zu den 62 übrig gebliebenen Betrieben eine ſtarke Hälfte; ihm kommt die geringe Vermehrung vorzugsweiſe zu gute. Grenzhauſen dagegen weiſt eine ſtete Abnahme auf; es hat:

1814: 29 Kannenbäckereien
1865: 35 „
1874: 28 „
1879: 17 „

[1] Die Röhrenfabrikanten mit eingerechnet.
[2] Ohne die Röhrenfabrikanten.

Digitized by Google

In Ransbach vermehrten sich von 1865 bis heute die 3 Kannenbäcker um 2. In Grenzhausen hat Ackerwirtschaft und namentlich Hopfenbau, der in guten Jahren Hunderttausende der Gemeinde einträgt, mehr und mehr an Ausdehnung gewonnen. Die übrig gebliebenen Kannenbäckerbetriebe sind ziemlich gleichartig; es giebt nicht so viele Abstufungen und Unterschiede, keine so „kleinen Leute", wie in Höhr.

Zur Zeit schätzt man hier die Zahl der jährlichen Gebäcke auf 700, in Grenzhausen auf 250, in Ransbach wird sie für 1888 auf 90, für 1892 auf 88 angegeben und wird heute, bei allgemein starker Produktion, nicht kleiner sein. Es ergiebt sich eine ungefähre Gesamtzahl von 1050 Gebäcken jährlich, was einem Verbrauch von ca. 200 000 Centner Rohthon und einem ganz oberflächlich taxierten Werte von 630 000 Mk. entspricht. Das ist etwa der Produktionsstand von 1869. Er gründete sich damals auf 105 selbständigen Betrieben, heute auf 64; sie waren damals gleichmäßiger auf die beiden Hauptorte verteilt, kommen heute zu etwa $^2/_3$ dem einen von ihnen zu gute. Örtlich, wie betriebsweise hat sich die Produktion mehr und mehr konzentriert. Ein strikter Vergleich der heutigen handwerksmäßigen Betriebe nach Zahl und Umfang mit jenen, welche die alte Zunft umschloß und welche die Revolutionskriege bereits gefährdeten, ist leider nicht möglich, weil unter den Eulern die Kannenbäcker nicht von den Krugbäckern zu sondern sind und über die Zahl der in den Einzelbetrieben beschäftigten Arbeiter keine Nachrichten vorliegen. Aber auch so leuchtet es ein, daß die Mehrzahl der alten Kannenbäckerfamilien aus ihrem Beruf oder doch aus ihrer wirtschaftlichen Selbständigkeit verdrängt sind, um die Leistungsfähigkeit und Betriebskraft der übrigen zu stärken. Die Kannenbäckerei, als Handwerk, hat demnach keine Verluste, was Umfang und Wert der Produktion angeht, zu verzeichnen, wohl aber große Verluste an Produzenten, an selbstständigen, wirtschaftlichen Existenzen.

5. Die Absatzverhältnisse.

Die Art des Westerwäldischen Steinzeugs sichert ihm ein weites Absatzgebiet. Der dichte Scherben, die Glätte und Widerstandsfähigkeit der Glasur macht es für manche Zwecke sozusagen unersetzlich. Chemische Fabriken, Apotheken, Laboratorien, Färbereien, sämtliche Gewerbe, die mit Säuren und scharfen Flüssigkeiten zu thun haben, dann die Haushaltungen, endlich die Bier- und Weinwirtschaften sind die Konsumenten. Schon in den Zeiten des Zunfthandwerks war der Markt nicht von lokalen oder territorialen Grenzen beschränkt, er ist es heute noch weniger.

Digitized by Google

Über das Rheinstromgebiet hinaus reicht er aufwärts durch ganz Süddeutschland, in die Schweiz, nach Österreich, östlich in's Fränkische und Thüringische bis Sachsen und Hannover in das Geltungsgebiet der Bunzlauer Ware hinein, rheinabwärts über Holland, Belgien und die angrenzenden französischen Gebiete, wird an der Nordseeküste durch die englische Konkurrenzware an energischer Ausdehnung gehindert, hat sich aber doch auch nach England selbst, über Hamburg und Antwerpen nach Amerika und in geringem Maße nach anderen Weltteilen, endlich nach Schweden und Norwegen erweitert. Das „Niederland" nimmt ausschließlich die Gebrauchsware für häusliche und gewerbliche Zwecke auf, das „Oberland" zugleich die Trinkgeschirre in ihrer mannigfaltigen Form und ist mit seinen verschiedenartigen Bedürfnissen und Ansprüchen durchaus maßgebend für die gesamte Fabrikation in diesem Artikel.

Diese Sonderung der Absatzgebiete begünstigt eine entsprechende Specialisierung in den Produktionsgebieten. Thatsächlich scheint, zum wenigsten seit der zweiten Hälfte unseres Jahrhunderts, das Trinkgeschirr, kurz als „bayrische Ware" bezeichnet, nur in Grenzhausen hergestellt worden zu sein (Müller, bei Medicus, S. 476), ohne daß jedoch die Gebrauchsware, für welche der süddeutsche Markt auch zu haben war, vernachlässigt wurde. Die anderen Orte haben, dem Bedürfnis des nördlichen Marktes nachkommend, sich ganz auf die Herstellung der Gebrauchsware gelegt gehabt. Erst in ganz neuer Zeit fängt auch Höhr an, sich der Produktion der bayrischen Ware zuzuwenden, nachdem es einen Teil seiner Gebrauchsware schon immer auf dem süddeutschen Markt abgesetzt hatte. Doch wird der Vorsprung, den Grenzhausen durch seinen besonders geeigneten Bendorfer Thon und seine alte Technik, zumal beim Brennen der Ware hat, nicht leicht einzuholen sein.

Die Absatzwege sind unserem Industriegebiet durch die Natur vorgezeichnet. Auf bequemer Thalfahrt wurde früher alle Ware mit der Fuhre nach Vallendar an den Rhein geschafft, um von hier zu Schiffe auf- und abwärts, auch die Mosel hinauf zu gehen. Heute bringt die westerwäldische Eisenbahn (seit 1884) den größten Theil der Ware vom Bahnhof Höhr-Grenzhausen bezw. Ransbach an den Rhein und dann unter Vermeidung des lästigen und für die Ware gefährlichen Umladens, auf dem Schienenwege weiter an den Bestimmungsort. Soweit sie nicht als Stückgut befördert wird, geschieht die Verladung nach Specialtarif II für Wagenladungen, lose oder in Körben verpackt.

Der Absatz selbst vollzieht sich in den verschiedensten Formen.

Kurz zu bemerken ist, daß die sofort nach dem Brand ausgesonderte brüchige und schadhafte Ware im Ramsch an Hausierer losgeschlagen wird.

Digitized by Google

Sie kommen meist mit Weib und Kind von auswärts, füllen ihren Karren mit dem aufgekauften Steinzeug und ziehen dann hökernd durch Stadt und Land. Die Gebrauchsware für Gewerbe- und Hauswirtschaft wird nicht weiter sortiert. Die „bayrische" Ware aber wird sorgfältig in solche erster, zweiter und dritter Gattung geschieden; die billigste und schlechteste findet immer noch willige Abnahme für die süddeutschen Volksfeste im Freien mit der beliebten Rauferei.

Für diese „Kaufmannsware" — um mit einem Ausdruck der Zunftzeit zu sprechen — sind zwei Arten des Absatzes zu scheiden. Ein Teil der Produktion wird beim Kaufmann in Höhr selbst abgesetzt. Gelegentlich machen auch die anderen am Ort ansässigen Thonwarenfabrikanten ein Geschäft mit „gewöhnlichem Steinzeug", das sie von dem Kannenbäcker kaufen müssen, aber für den Handelsverkehr kommen vor allem einige Kaufgeschäfte, fünf an der Zahl, in Betracht, deren Thätigkeit sämtliche Glas-, Porzellan- und Thonwaren und mit diesen in Beziehung stehende Artikel umfaßt.

Einige von ihnen sind aus ehemaliger Kannenbäckerei und dem Vertrieb der selbst produzierten Waren herausgewachsen, andere jüngeren Ursprungs. Ein Kaufmann nennt sich zugleich Fabrikant und läßt in eigener Kannenbäcker-Werkstatt unter Leitung eines ehemaligen Meisters als Werkführer seine Aufträge gegen Lohn ausführen. Für ein anderes Haus ist ein dem Namen nach selbständiger Kannenbäcker unausgesetzt beschäftigt, ein anderer steht nach Bedarf zur Verfügung; sie liefern die bestellte Ware entweder auf das Lager des Kaufmanns oder gleich auf den Bahnhof zur Verladung, wenn es sich um ganze Waggonladungen handelt. Sonst wird die Ware von den einzelnen Meistern in freier Konkurrenz und bei jedesmaliger Preis-Festsetzung verkauft. Die Vermittelung des ausländischen und überseeischen Absatzes fällt im besonderen diesen Geschäften zu. — Für den Kannenbäcker hat der Verkauf an den Höhrer Kaufmann die unleugbaren Vorzüge der Einfachheit und Bequemlichkeit, aber er muß es sich auch gefallen lassen, daß ihm nach altem Brauch 4 % für „Bruch" und 2 %—4 % Diskont für Barzahlung abgezogen werden. Etwa die Hälfte der gesamten Produktion wird durch den Kaufmann in Höhr dem Konsumenten vermittelt.

Die andere Hälfte wird unmittelbar durch den Kannenbäcker an die Konsumenten selbst oder auswärtige Geschäfte gebracht, teils im Marktverkauf, teils im Versandgeschäft. Jener spielt keine sehr wichtige Rolle. Nur einige mittel- und süddeutsche Messen, zu Frankfurt, Mainz, Mannheim, Würzburg, Darmstadt, Hanau, Bamberg, sind zu nennen. Frankfurt ist der Hauptplatz, von dem aus dann noch der eine oder andere Markt besucht wird. Aber weder ist die Zahl der Märktebesucher groß — weil die Zahl

Digitized by Google

der Verkaufsplätze beschränkt und in festen Händen ist — noch nimmt der Marktbesuch selbst sehr viel Zeit in Anspruch. Hat der Kannenbäcker oder dessen erwachsener Sohn von der Warenladung, mit der er auf die Messe reist, auch hier und da einen bestellten Posten abzuliefern, so ist doch der Verschleiß der großenteils unbestellten Ware die Hauptaufgabe; dabei nimmt er neue Bestellungen entgegen, besucht Kunden und knüpft geschäftliche Beziehungen an. Der nicht verkaufte Warenvorrat wird wohl auch als eine Art Kommissionslager in einem billig gemieteten Raum zurückgelassen; der Platzvermieter übernimmt leicht gegen eine Provision den Verkauf im Falle der Nachfrage. — Von allgemeiner Bedeutung ist das Versandgeschäft per Bahn, bei welchem es sich stets nur um bestellte Waren handelt. Ein paar Mal im Jahre begleitet der Kannenbäcker seine Warenladung, teils um das richtige Abliefern und vor allem vorsichtige Ausladen der einzelnen Posten zu überwachen und sich vor Bruchschaden zu sichern, teils um, sein eigener Reisender, alte Kunden zu besuchen und neue zu gewinnen. Auch ist er nicht abgeneigt, mit anderen als den eigenen Erzeugnissen der heimischen Industrie seinen Kunden aufzuwarten und seine Ladung zu vervollständigen. Seine Abnehmer sind entweder Kauf- und Ladengeschäfte, ähnlich denen in Höhr, oder es sind die Konsumenten selbst, Fabriken, Bierbrauereien. Man schätzt, daß ein Drittel unter den Kannenbäckern nur an den heimischen Kaufmann, ein zweites nur an die auswärtigen Abnehmer, das dritte endlich auf die eine wie andere Art seine Ware unterbringt.

Es sei noch bemerkt, daß die Wertberechnung der Produkte nach dem oben (S. 403) Gesagten bei einiger Aufmerksamkeit und Sorgfalt des Meisters leicht durchzuführen ist, und daß über *Wert und Preis* der Kannenbäcker sich wohl kaum im unklaren befindet. Ob diese Kenntnis freilich unter allen Umständen auch praktisch bewährt wird, ist eine andere Frage.

Jene Selbständigkeit des Kannenbäckers im geschäftlichen Verkehr macht ihn unabhängiger von dem Kaufmann in Höhr und mag auch sonst ihr Gutes haben, aber sie hat auch ein Herabdrücken der Preise auf dem Handelsmarkte zur Folge; dies wäre um der eigentlichen Konsumenten willen wohl zu billigen, wenn es nicht zugleich wieder den Verdienst der Produzenten mehr als erträglich schmälerte. Indem diese so zahlreich mit ihrem Angebot auf dem Markte erscheinen, können sie leicht gegen einander ausgespielt werden. Die Lage gestaltet sich noch mißlicher, wenn die Abnehmer persönlich oder durch ihre Reisenden am Orte erscheinen und nun die *gesamte* Konkurrenz sich zu ihren Diensten hält.

Digitized by Google

Stets sind die Meister zu finden, welche ohne Kapital und Kredit, ihre stete Geldnot zu befriedigen unter allen Umständen Arbeit, Absatz und Bezahlung haben müssen und daher zu jedem Preise verkaufen, anstatt lieber auf Lager zu arbeiten; sie weisen keinerlei Aufträge ab, auch wenn deren Ausführung ihnen nur mit Schaden möglich ist, sie produzieren massenhaft, um durch den Absatz Geld zu schaffen. Die üble Lage, in die der kleine Anfänger, der kinderreiche, unvermögende, gar noch kränkliche Familienvater durch seine Abhängigkeit von dem Kaufmann gerät, wird zum Verhängnis für die übrigen. Da ist es für diese denn freilich wieder eine Rettung, wenn sie freihändig auswärts verkaufen. Am besten steht sich der Kannenbäcker, der für seine Produkte dauernde und massenhafte Abnahme bei ein und demselben Konsumenten, einer auswärtigen Fabrik z. B. findet. Arbeit genug, aber ohne Verdienst — das ist die ständige Klage des Kannenbäckers.

So erschwert und mindert der Kampf der Mitmeister unter einander Gedeihen und Fortschritt der einzelnen Handwerksbetriebe. Auch der gesamte Handwerkskörper der Kannenbäckerei ist durch manche Absatzbedingungen geschädigt oder bedroht.

Österreich konnte früher als ein Hauptabsatzgebiet bezeichnet werden, das ist es heute nicht mehr. Der Tarif von 1882 belastete den Doppelwaggon der einfarbigen, weißen Ware mit einem Zoll von ca. Mk. 1300, der mehrfarbigen, blauen Ware mit einem Zoll von ca. Mk. 1700 — was einem Einfuhrverbot nahezu gleichkam. Auch durch den Handelsvertrag wird die blaue Ware, die gerade dem westerwäldischen Steinzeug in Österreich die Nachfrage verschafft, dem gleichen Zoll unterworfen und nicht als „gemeines Steinzeug" behandelt. Nicht ganz so ungünstig ist die Lage gegenüber Frankreich, aber auch nach dort ist die Ausfuhr durch die Zollpolitik erheblich verringert. Die einheimische Produktion versorgt diese Länder fast ebenso, wie von jeher England die seinige. Solchen Verlusten ist der Gewinn des Absatzes nach Schweden und Norwegen und des überseeischen Exportes doch lange nicht gleichwertig gegenüberzustellen.

Im Inlande selbst, im alten Geltungsbereich des Rheinstromgebietes, ist die Stellung des westerwäldischen Steinzeuges zwar unerschüttert, aber doch nicht ohne Konkurrenz. Es giebt einige Gegenden, in denen ein unserem Thon ähnlicher gegraben und ein Steinzeug mit Salzglasur hergestellt wird, das dem unserigen an Güte nicht gleich, sonst aber ähnlich ist. Kaum in Frage kommt noch das Industriegebiet von Speicher bei Trier, wo die Thonausfuhr mehr und mehr überwiegt und die Produktion nur einen beschränkten Markt zu suchen scheint. Nicht ungefährlich ist dagegen die

Digitized by Google

Produktion in der sogen. Grafschaft, nördlich der Ahr, hauptsächlich im Kreise Rheinbach, wo Meckenheim, an der Bahn von Bonn nach Euskirchen, den Mittelpunkt bildet; die „Bonner" heißen diese Kannenbäcker nach der Stadt, wo ihre Ware das Verkehrsgebiet des Rheines erreicht. Sie produzieren billiger und können billiger verkaufen; die geringere Qualität ihrer Ware aber suchen sie durch sorgfältige Arbeit vergessen zu machen. Wo sie festen Fuß gefaßt haben, wird es den Westerwäldern schwer sich zu behaupten; die Preisunterschiede sind zu groß, als daß die Vortrefflichkeit des westerwäldischen Steinzeugs immer den Vorzug finden sollte. — Ähnliche Erfahrungen werden bei dem Absatz in Süddeutschland gegenüber den Kannenbäckern aus Ober- und Nieder-Betschdorf im Nieder-Elsaß (Kreis Weißenburg, Kanton Sulz) gemacht, welche vor 1870 naturgemäß in Frankreich Abnahme für ihre Ware hatten, jetzt aber notgedrungen mit den Westerwäldern konkurrieren. Bei der Zählung von 1875 waren 40 Betriebe mit 195 Hülfsarbeitern vorhanden. — In beiden Fällen handelt es sich um die gewöhnliche Gebrauchsware für gewerbliche und häusliche Zwecke. Die Zahl der Konkurrenten ist aber nicht so groß und die von ihnen auf den Markt gebrachte Ware nicht so umfangreich, daß heute schon von wirklich bedenklicher Konkurrenz geredet werden kann.

Die Sommermonate bringen den *Hauptabsatz*; dann besuchen die Kannenbäcker die Messen und Märkte und ihre Kunden. Ein trockener und warmer Sommer, der in Süddeutschland die Volksfeste im Freien begünstigt und überall den Durst vermehrt, eine gute Gemüse- und Obsternte steigern mitunter die Nachfrage derartig, daß ihr nicht genügt werden kann. Die Produktion stockt aber nie; es wird den ganzen Winter hindurch gearbeitet, wenn auch minder angestrengt. Die fertige, unverkäufliche Ware nimmt der Meister auf Lager, in der Hoffnung, sie im Sommer loszuschlagen. Schlimm ist es, wenn einmal bei unglücklicher Konjunktur die Hoffnung trügt.

Ein Gesamturteil über den heutigen Zustand der Kannenbäckerei wird erst zu gewinnen sein, wenn wir die aus ihr herausgewachsenen Produktionszweige der Fabrikation der Thonröhren und des verzierten Steinzeugs kurz betrachtet haben.

6. Die Thonröhren-Fabrikation.

In früherer Zeit sind die Leitungsröhren mit der freien Hand auf dem Rade gewirkt worden; „Brunnenröhren" werden schon 1672 als Kannenbäckerware genannt. Diese lang gestreckten Körper gleichmäßig und glatt in die Höhe zu arbeiten, war nicht leicht; ihre einfache cylindrische Form aber forderte zur *mechanischen Herstellung* heraus. 1863 wurde

Digitized by Google

(durch denselben Kannenbäcker, der schon die Knetmaschine aufgestellt hatte) nach englischem Muster die erste Maschine eingeführt: durch Druck wurden die Röhren fortan in die Höhe gepreßt, statt gedreht zu werden. Dann wurde (1865) die Handkraft für den Druck durch die Dampfkraft ersetzt, und die erste Dampfmaschine kam innerhalb der Kannenbäckerei zur Anwendung.

Jetzt vollends konnte die handliche Herstellung auf dem Rade mit der maschinellen Herstellung nicht mehr konkurrieren. Noch weniger konnte der Kannenbäcker für bloß gelegentliche Nachfrage nach Röhren den kostspieligen Maschinenapparat anschaffen; wer es aber that, mußte ihn nach Kräften auszunutzen suchen. Dann zwang die verstärkte Konkurrenz der englischen Thon- und der neumodischen Cementröhren zur vollen Anspannung der Produktionsmittel; einer nach dem andern gab die Röhrenfabrikation auf. Heute stellen in Höhr nur 2 Fabrikanten neben anderen Produkten, der eine neben „gewöhnlichem", der andere neben „verziertem" Steinzeug, auch Thonröhren in geringem Umfange mit der Handpresse und ganz wenigen zur Bedienung der Maschinen angestellten Arbeitern her.

Der erste mit Maschinen eingerichtete Betrieb hat sich zur Röhrenfabrik mit einem ausgedehnten und sinnreichen Maschinensystem ausgewachsen.

Die Arbeiter sind nicht übermäßig zahlreich (22), aber alle gewöhnliche Tagelöhner, die durch Übung die nötigen Handgriffe in kürzester Zeit sich aneignen; unter ihnen nur ein gelernter Kannenbäckergeselle für die Arbeit an der Scheibe, welche nicht ganz umgangen werden kann, und zugleich für die Leitung des „Brandes," soweit sie nicht der Fabrikherr versieht. Ein halbes Dutzend Öfen verschiedener Konstruktion und Größe, moderne Ring- wie alte Kannenöfen, dienen dem Brennen der Ware. Solche Betriebsmittel und ein großes Lager von Röhrenfabrikaten gestatten die Ausführung von Massen-Bestellungen, die gerade in diesem Produktionszweige leicht vorkommen können.

Die neue maschinelle Technik, durch welche jede qualifizierte Handarbeit fast ganz verdrängt wurde, war nur möglich wegen der einfachen, geradlinigen Form des Produktes. Ein anderes Kannenbäckerfabrikat von gleicher Form, die großen cylindrischen Töpfe mit geraden Wänden, werden daher von den Röhrenfabrikanten in ihr Produktionsgebiet hineingezogen; Gefäßrohr und Gefäßboden werden besonders gepreßt und dann an einander gefügt.

Daß man trotz dieser Vorgänge bisher nicht versucht hat, auch andere Fabrikate der Kannenbäckerei auf maschinellem Wege mittels Pressung und fabrikmäßig herzustellen, wird man als sprechendes Zeichen für die praktische Undurchführbarkeit einer solchen Produktionsweise ansehen dürfen. Die Herstellung von Röhren ist aber der Kannenbäckerei endgültig entfremdet.

Digitized by Google

7. Die Fabrikation der feinen Thonwaren.

Etwa ein Jahrhundert lang war von den Kannenbäckern nur das gewöhnliche Steinzeug hergestellt worden; niemand dachte mehr an die einstigen Leistungen der Vorväter und ihre Pflege des Kunsthandwerks. Das wurde erst in den sechziger Jahren unseres Jahrhunderts anders.

Eingeleitet wurde die neue *kunstgewerbliche Entwicklung* durch die Herstellung der sogen. Siderolithwaren, die aus leicht gebranntem Thon bestehen, mit Lackfarben gemalt und verziert sind. Böhmische und sächsische Töpfer waren es zumeist, die in einem Betriebe mittlerer Größe zu Höhr mit dieser Fabrikation beschäftigt waren. Gleichzeitig wurden Steinzeug-Bierkrüge in Metallformen gepreßt und zeigten dann auf der Außenseite erhabene bildliche Darstellungen, wie Scenen aus Wilhelm Tell, des Jägers Tod, Gambrinus.[1] Die alte Technik und Kunst aber wurde durch einen der aus Böhmen eingewanderten Gesellen, Hancke, um 1870 erneuert. Er „wirkte" die Gefäße auf dem „Rade", er preßte den Zierrat, die Bilder und Sinnsprüche, in Formen und legte diesen Schmuck in dünnen Plättchen auf das Gefäß, stattete das Ganze mit blauer Smalte aus und brannte es zu Steinzeug mit Salzglasur. So war das „altdeutsche Steinzeug" mit Hülfe alter Muster und Formen gewissermaßen neu erfunden und kam unter diesem Namen, als Imitation, auf den Markt.

Dem kleinen, unscheinbaren Anfang folgte ein glänzender Aufschwung. Der Geschmack der Zeit, das Interesse großer Herren, vor allem auch der in Koblenz residierenden Kaiserin Augusta, die Gunst kaufkräftiger Jahre förderten das Unternehmen; die imitierte altdeutsche Ware wurde Mode. Ihre Krüge und Humpen, Kannen und Weinbowlen, Nippessächelchen und Prunkstücke, Butterdosen und ähnliches Tischgerät gehörten bald zu den unentbehrlichen Bedürfnissen der gebildeten Gesellschaft; sie gingen in die ganze Welt.

Aber nur einige wenige intelligente und unternehmende Kannenbäcker wandten sich der Herstellung des neuen Fabrikats zu. Der alte Meister verstand sich nicht auf die neu entstehenden Verhältnisse. Da galt es neue Formen und neuen Schmuck erfinden, das Erfundene sofort verwerten und massenhaft auf den Markt bringen; es galt künstlerischen Sinn mit geschäftlicher Findigkeit verbinden; es galt eine ganz ungewohnte Technik und unbekannte Mittel und Werkzeuge.

Und gerade dies *technische Moment* erlangte schließlich eine aus-

[1] *Müller* bei Medicus, S. 476.

Digitized by Google

schlaggebende Bedeutung. Sobald das neue Fabrikat Mode- und Massenartikel wurde — wie es geschah — so hinderte nichts, es massenhaft herzustellen mittels weitgehender Arbeitsteilung und Vergrößerung der Betriebe. Man hörte bald auf, nach alter Weise jedes einzelne Stück frei zu drehen und den Zierrat aufzulegen. Auf diese Art wurde nur das „Modell" und nach diesem eine beliebige Zahl von Gipsformen gearbeitet, mit deren Hülfe nun eine schnelle und massenhafte Produktion möglich war. Beseitigt wurde indessen die Handfertigkeit und Scheibenarbeit nicht; nur daß der Scheibenarbeiter die im Rohen schon vorgearbeitete Thonmasse, den Gefäßkern, in der Form dreht, statt aus der freien Hand, wie in der Kannenbäckerei. Der Erfolg ist also ein Gewinn an Zeit, während das Betriebskapital sich beträchtlich vermehrt und die Zinsen durch Massenabsatz herausgeschlagen werden müssen. Sind die einzelnen Stücke glatt und sauber herausgearbeitet, retouchiert, so folgt das Bemalen mit den aus blauem Kobalt, später auch braunem Manganglas gewonnenen Schmelzfarben nach Maßgabe des entworfenen Musterstückes.

Als die Nachfrage nach dem „altdeutschen Steinzeug" seit der Mitte der 80er Jahre nachließ, wurde daneben und stetig in wachsendem Maße, ein feines Steingut hergestellt, die sogen. Elfenbeinware. Man wich vollkommen ab von der alten Technik des Brennens mit Reduktionsfeuer und Salzglasur, brannte die geformten Stücke nur zu „Biscuit" und erhielt dadurch einen, durch den Eisengehalt des Thones bedingten gelblichen Scherben, verstärkte dies Aussehen durch die Färbung der glatten, durchscheinenden Steingutglasur, in welche das Stück getaucht wurde, gab der inneren Gefäßwandung wohl eine weiße Begußglasur, malte die Stücke mit Unter- oder Aufglasurfarben, oder auch auf beide Arten, fügte endlich Goldfarbe hinzu. Bis solche Steingutware vollendet ist, muß sie unter Umständen fünf Mal gebrannt werden.

Eine technische Folge dieses neuen Fabrikats war, daß die Produktion in den Betrieben für die „feine Ware" noch umständlicher, kostspieliger und riskanter wurde, und daß die Betriebe selbst, welche mit der steigenden Nachfrage und dem unverhofften großen Verdienst sich allmählich ausgedehnt hatten, völlig zu Großbetrieben auswuchsen: die ehemaligen Kannenbäcker waren Fabrikanten geworden.

Die größesten und ältesten unter den heute bestehenden Fabriken in Höhr und Grenzhausen haben ein umfangreiches Maschinenwerk für die Bereitung und Mischung des Thons in den Knetmaschinen und der sorgfältigst eingerichteten Schlämmerei, für die Bereitung der Glasuren und Farben, und brauchen je etwa 5 Öfen für das Brennen der Ware; sie

Digitized by Google

beschäftigen mindestens einen Modelleur, der neue Muster zu erfinden und auszuarbeiten hat, mindestens einen Retoucheur, der die Formen und die geformten Stücke nacharbeitet und die Arbeit ausfeilt, etliche Formengießer, welche die Gipsformen herzustellen haben, 20 und mehr Dreher für die Formarbeit an der Scheibe, eine Schar von 12—15 Mädchen für die einfachere Bemalung der Gefäße; für sie arbeitet ein Maler mit Gehülfen und Lehrjungen für den minder einfachen malerischen Schmuck, ein Zinngießer mit Gesellen und Lehrlingen für die Bedeckelung der Trinkgefäße; in Thätigkeit sind ferner 10—15 Tagelöhner für die Bedienung der Maschinen, für Hülfsleistungen bei der Fabrikation, für die Besorgung der Öfen und schließlich der Lagerei und Packerei — alles in allem durchschnittlich 60 und mehr Arbeitskräfte in einem Etablissement, welche 8000—10 000 Centner Rohthon jährlich ihrem Gebrauchszwecke zuführen und entsprechend ausstatten. Sonderbetriebe in dem ganzen großen Getriebe sind die Maler- und Zinngießerwerkstätten; der auf Accord angenommene Meister hat entweder selbstständig für die Arbeitskräfte, ihre Beschäftigung und Bezahlung zu sorgen, oder der Fabrikherr nimmt diese eben so an, wie er den Meister annimmt und lohnt.

Von den Tagelöhnern abgesehen, haben alle in einer solchen Fabrik beschäftigten Leute eine mehrjährige Lehrzeit hinter sich oder machen sie gerade durch. Es leistet jeder qualifizierte Arbeit, wenn auch verschieden bewertet, zum Unterschied von den Arbeitern in der Röhrenfabrik und gleich den Arbeitern im Kannenbäckergewerbe. Der Modelleur und die besten Dreher sind die bestbezahlten, der erstgenannte, wie vielleicht noch der Formengießer und Retoucheur, auf Tagelohn, alle anderen ohne Ausnahme auf Accord thätig. Der Tagesverdienst ist durchschnittlich höher als im Kannenbäckergewerbe, schon um die Arbeitskräfte zu gewinnen. Der Kannenbäckergeselle trägt kein Verlangen, „Kanein" zu werden — wie der Volksmund die Arbeiter in diesen Fabriken benennt —, seine Werkstatt mit dem Fabrikraum, der „Fabrik-Ordnung" und dem mißtrauischen Kommis als Aufseher zu vertauschen. Während die Fabriken daher ihre Arbeitskräfte früher von außerhalb bezogen, ziehen sie jetzt ihren Ersatz selbst heran und nehmen Lehrjungen und -mädchen an, die von vornherein einen kleinen Wochenlohn erhalten.

Außer diesen 5 größten Betrieben für die „feine Ware," giebt es noch einige, die man im Vergleich zu ihnen als mittlere und kleinere bezeichnen kann. Sie arbeiten ohne Dampfkraft, mit minder zahlreichen Menschenkräften, meist ohne die Nebenbetriebe der Malerei und Zinngießerei. Sie verdanken ihr Dasein z. T. der seit 1879 in Höhr unter Leitung des Herrn

Digitized by Google

Meister bestehenden Fachschule. Von deren Wirksamkeit in Rücksicht auf die Höhr-Grenzhäuser Industrie einige Worte zu sagen, ist an dieser Stelle unerläßlich.

Die Fachschule ist für Tages- und Abendbesuch eingerichtet. Wer den vollen, auf 3 Jahre berechneten Kursus durchmachen will, wird Tagesschüler, die am Ort Angesessenen, aber Tag über Beschäftigten besuchen die Abendschule. Die ersteren werden nach dreijährigem Kursus entlassen: als Modelleure, sei es für die Scheibentöpferei, sei es für die Bau- und Ofentöpferei; als Maler für die Thongefäße, im besonderen auch als Schriftmaler; als Formengießer und Retoucheure. Sobald erst der nunmehr gesicherte Bau für die Fachschule und die ganze notwendige innere Einrichtung vollendet sein wird, ist ferner vorgesehen: die Ausbildung zum Chemiker für keramische Untersuchungen, sowie als Dreher (Eindreher für die Arbeit mit Formen) und Wirker (Freidreher). Hierin wird heute nur die Fähigkeit erreicht, den Gefäßkern aufzudrehen, also die für den Modelleur, Formgießer, Retoucheur notwendige Vorarbeit zu verrichten. Ob jemals die Handfertigkeit des Kannenbäckergesellen durch bloßen Schulunterricht zu erzielen ist, wird die Zukunft zu entscheiden haben; die Handwerks-Lehrzeit zu ersetzen ist ja wohl auch nicht der Zweck der Fachschule. Vielmehr belehrt das Ziel des Unterrichts darüber, daß sie durchaus der kunstgewerblichen „Fein-Fabrikation" Arbeitskräfte zuführen will. Thatsächlich sind in den größeren Fabriken Modelleure, Formengießer, Retoucheure beschäftigt, die aus der Fachschule hervorgegangen sind, und die von Fachschülern angefertigten Modelle spielen in dem ganzen Industriezweig keine geringe Rolle. Kommt also die Fachschule unmittelbar der Kannenbäckerei in keiner Weise zu gute, so fördert sie doch vielleicht das Handwerk in anderer Gestalt innerhalb der Thonindustrie; gilt uns ja doch das Kannenbäckergewerbe nur als Vertretung des handwerksmäßigen Betriebes.

Unter den sieben mittleren und kleinen Betrieben für feine Thonwaren in Höhr und Grenzhausen befinden sich 5, welche aus der Wirksamkeit der Fachschule hervorgegangen sind.. Einige von ihnen sind verbunden mit der Kannenbäckerei. Als Söhne von Kannenbäckern hatten ihre Inhaber die Fachschule besucht und sich im Modellieren ausgebildet; selbständig geworden machten sie ihr erworbenes Können ihrem Erwerb dienstbar und stellten neben dem gewöhnlichen Steinzeug auch das altdeutsche verzierte und das moderne Steingut her. Die Kannenbäckerei und die Feinfabrikation bleiben aber gesonderte Betriebe, deren jeder seine besonderen Werkzeuge, Arbeitskräfte und Arbeitsweise erfordert. Ohne Schwierigkeit kann daher jemand die Kannenbäckerei für sich, die „Fein-Fabrikation" in Gemeinschaft mit

Digitized by Google

anderen betreiben. Jedenfalls ist der Inhaber oder einer der Inhaber ein gelernter Modelleur, der selbst als solcher thätig ist und Modelle auch von anderen, etwa den Schülern der Fachschule anfertigen läßt.

In zwei kleinen Betrieben wird nur die feine Ware hergestellt. In einem arbeiten lauter Brüder, von denen einer Modelleur ist, der andere wird von zwei Schwägern geleitet, von denen der eine Modelleur, der andere Dreher bezw. Kannenbäcker ist.

Bezeichnend für diese mittleren und namentlich kleinen Betriebe ist, daß ihre Inhaber alle in dem ganzen Betriebe erforderlichen Kenntnisse und Fertigkeiten in sich vereinigen und bethätigen müssen: die Kunst des Modellierens, die Technik der Scheibenarbeit, die Praxis des Backens, Wissen und Erfahrung des Kaufmanns — für welche verschiedenartigen Thätigkeiten der Inhaber eines Großbetriebes seine besonderen routinierten Arbeitskräfte hat; bei ihm ruht lediglich die verantwortungsvolle Leitung, Aufsicht und Verwaltung des Ganzen, auch wenn er etwa als Kannenbäcker angefangen hat oder in der Modellierkunst ausgebildet ist. Um die so notwendige Arbeitsteilung wenigstens in etwas durchzuführen und zugleich Kapital und Arbeit zusammen zu fassen, sind meist 2 Inhaber vereinigt; ein Merkmal bescheidenen Anfangs, das auch manche Großbetriebe noch an sich tragen. Aber auch dann wird es schmerzlich genug empfunden, daß der einzelne seine Beschäftigung zu häufig wechseln muß, zu vielerlei an Arbeit und Sorge auf sich lasten hat. Welches Maß solch undankbarer Arbeitsleistung es ist, läßt sich ermessen, wenn wir hören, daß in einem derartigen Betriebe für all die geschilderten mannigfaltigen und umständlichen Verrichtungen nur 4 Gesellen als Dreher, 3 Mädchen zum Malen und 1 Tagelöhner beschäftigt sind.

Was man ganz allgemein zu Gunsten dieser kleinen, handwerksmäßigen Betriebsweise sagen kann, wird man auch hier anführen können. Die Arbeitskräfte und die einzelnen Stadien der Produktion werden leichter überblickt und kontrolliert; die Gefahr hastiger und übereilter Produktion ist weniger groß. Die Sorgfalt, welche im Großbetriebe naturgemäß vor allem den wertvollen, durch Form und Schönheit hervorragenden Stücken zugewandt wird, kann im Kleinbetriebe bei gewissenhafter Leitung eher jedem einzelnen Stück zu gute kommen, dieses vermag künstlerischer, individueller zu wirken. Aber eine auf ihren Ruf bedachte große Fabrik hat selbst das dringendste Interesse, hierin nicht zurück zu stehen. Es drohen ferner dem Kleinbetriebe weniger Verluste an Rohmaterialien, an zerbrochener, oder durch sorglose Arbeit oder den bösen Willen der Arbeiter sonst verdorbener Ware. Durch

Digitized by Google

wie viel Hände muß im Großbetriebe das, mit jedem neuen Prozeß im Wert gestiegene Arbeitsprodukt wandern, um dann vielleicht durch die Gleichgültigkeit oder Dummheit des Tagelöhners beim Einsetzen in den Ofen oder beim Brennen selbst verloren zu gehen. Gerade hier tritt aber der kleine Fabrikant persönlich für seine Ware ein.

Andererseits aber müssen die mangelnden Betriebsmittel ersetzt werden. Besondere Sorgfalt und mehr Zeit erfordert die Bearbeitung des Thones, der ohne durch den Schlämmapparat gegangen zu sein, nur in der Knetmaschine zubereitet worden ist; zeitraubend und mühsam ist es, Farben und Glasur auf der Reibeschale mit der Hand, statt mit der Maschine herzurichten; höchst lästig und zeitraubend und den Verdienst schmälernd ist es, die Ware zwischen Werkstatt und den am Ort befindlichen Malereien und Zinngießereien hin- und herzutragen.

Fast gefährlicher aber noch für den Verdienst, als die fehlenden Betriebsmittel, sind die vorhandenen. Ein Mindestmaß von Betriebsmitteln ist auch für den kleinsten Betrieb unumgänglich notwendig, d. h. außer Knetmaschine, Scheiben und Ofen, vor allem Modelle und Formen. Das in diesen aufgespeicherte Kapital verzinst sich leicht, wenn ein großer Kundenkreis und umfangreicher Absatz für immer neue Verwendung sorgt, im anderen Falle liegt es tot. Dabei muß es dauernd und schnell vermehrt werden: auch der kleinste Fabrikant, der für den „Markt" arbeitet, braucht „Neues," das er anbieten kann, womit er die Nachfrage rege hält. So sammelt sich Modell zu Modell, Form zu Form. Er braucht ebenso Prunkstücke, um die Aufmerksamkeit auf sich zu ziehen, Reklame zu machen. Es erfordert manch Mal eine Arbeit von Monaten, um einen solchen Krug, eine solche Säule u. dergl. zu modellieren, ungerechnet die Unkosten an Rohmaterial und Herstellung — aber er verkauft ein solches Stück vielleicht gar nicht oder ganz vereinzelt. Manche Bestellung, die ein neues Modell und neue Formen verlangt, muß abgelehnt werden, weil die Unkosten zu groß sind und der Besteller sie nicht tragen will; der große Fabrikant wälzt mit Leichtigkeit die Unkosten auf spätere Besteller ab, auf die er sicher rechnen kann, und liefert dieselbe Ware billiger. Andere Bestellungen gehen verloren, weil die Lieferungszeit nicht eingehalten werden kann, aus Mangel an Arbeitskräften und Betriebsmitteln aller Art.

Auch durch die Art des Absatzes ist der große Fabrikant vor dem kleinen sehr begünstigt. Sie ziehen beide mit ihrem Musterlager, den Proben an alter und neuer Ware, auf die Leipziger Frühjahrs- und Herbstmesse, wo dann der große so unendlich überlegen ist durch die Reichhaltigkeit und Mannigfaltigkeit seines Angebots. Wenn dann der kleine, um Platz-

Digitized by Google

miete und Reisespesen einzubringen, um Arbeit und nur einigen Verdienst zu haben, billigere Preise notiert — ist es ein Wunder? Dem Agenten, der für ihn Geschäfte vermittelt — Reisende in die Welt schicken kann er natürlich nicht — zahlt er wie jeder 5 % und empfindet diesen Abzug viel schwerer als sein Konkurrent.

Die auf die Messen folgenden Monate, im Frühjahr bis Mai, im Herbst bis Weihnachten, sind die Saisonzeiten für diese feine Ware. Inzwischen wird weitergearbeitet auf Vorrat; die Gesellen dürfen aus Rücksicht auf die spätere Arbeit nicht entlassen werden und wollen Bezahlung, die ganze Produktion soll unterhalten werden: für den mittellosen Mann fast eine unmögliche Aufgabe. Geschäftsverluste treffen den kleinen Fabrikanten viel schwerer, als den kapitalkräftigen Konkurrenten; vielleicht auch häufiger, da bei dem Absatz in die Ferne, in's Ausland ihm kaufmännische Erfahrung und die Kenntnis der geschäftlichen Hülfsmittel fehlt.

Ein geringeres Rifiko bedroht denjenigen Fabrikanten, der für ein großes Kaufgeschäft in Höhr oder außerhalb arbeitet und hier seine ganze Ware absetzt. Ist er zugleich vom Händler wirtschaftlich abhängig, dann werden ihm die Preise gemacht, und seine Fabrikation gereicht weder ihm, noch der gesamten Industrie zum Segen; ein selbständiges Klein-Handwerk vertritt er jedenfalls nicht.

In günstigerer Lage befindet sich vielleicht der Kannenbäcker, der auch die „Fein-Fabrikation" betreibt. Ihn unterstützen Geschäftskenntnis und geschäftliche Beziehungen. Hat er schon früher von anderen Fabrikanten gelegentlich die „feine Ware" gekauft und auf eigene Rechnung abgesetzt, so braucht er jetzt nur den Kundenkreis zu erweitern und energischer zu bearbeiten.

Immer aber tragen diese mittleren und kleinen Betriebe den Stempel der Unfertigkeit an sich, ihre Inhaber das Bewußtsein des Halben mit sich. In dem kleinsten Betriebe ist das Princip des Wachsens rege wie in dem größten. Ist die erste Muffel gebaut, so stellt sich bald das Bedürfnis nach einer zweiten heraus; ist das Ziel des Ehrgeizes, eine Farb- und Glasurmühle und Schlämmerei zu besitzen, nach und nach erreicht, so wird bald eine Kraftmaschine vermißt, macht sich die Notwendigkeit einer eigenen Zinngießerei und Malerei geltend. Jede Vermehrung der Produktion vermindert die auch im kleinsten Betriebe verhältnismäßig bedeutenden Unkosten und veranlaßt wiederum die Vermehrung und Verbesserung der Betriebsmittel. Der Betrieb ist erst vollendet, wenn er alle technischen Hülfsmittel in seinen Dienst gestellt hat, alle Forderungen des stets nach Neuem verlangenden Marktes zu befriedigen vermag — und wann ist dieses der Fall? Die

Digitized by Google

technischen Fortschritte und den Markt erobert der Fabrikant sich leicht, der schon auf der Höhe der Zeit steht. Wer aber ohne Kapital erst die Errungenschaften der Vergangenheit allmählich sich selbst erringen will, steckt alles Verdiente und Ersparte in seinen Betrieb, um doch stets hintennach zu hinken. Dem ist nur geholfen, wenn er durch einen neuen Gedanken die Produktionskosten erheblich zu verringern und die Konkurrenten aus dem Felde zu schlagen vermag oder durch eine neue Ware einen großen Erfolg auf dem Markte erzielt und auf diese Weise — zum Kapitalisten wird. So lange er das nicht ist, wird er stets unzufrieden sein und mit Neid auf die vom Kapital begünstigten Konkurrenten blicken.

Diese mittleren und kleinen Betriebe sind noch nicht ausgewachsen zu dem Großbetrieb, dem ihr Wesen entspricht. Geschieht es auch später nicht, so sind sie doch nicht anders zu beurteilen, als jedes zwerghafte Gebilde, das nie einen Maßstab abgeben kann für die Natur der Dinge. Man darf sie nicht für das Handwerk in Anspruch nehmen, und diejenigen, welche in ihrem Dasein den Beweis dafür erbracht sehen, daß die Fachschule hier das Handwerk fördere und vermehren helfe, sind im Irrtum. Die Verdienste der Fachschule liegen auf anderem Gebiete. Was sie zur Entwicklung des Geschmacks- und Schönheitssinnes und zur Hebung unserer Thonindustrie geleistet hat, ist nicht unsere Sache abzuschätzen; wir haben lediglich festzustellen, daß sie zur Heranbildung eines eigentlichen Kunsthandwerks nicht im stande ist, so lange Produktions- und Absatzverhältnisse dieselben bleiben wie heute.

8. Rückblick: Zustand der eigentlichen Kannenbäckerei.

Der Kannenbäcker hat meist in des Vaters oder als Lehrling in eines anderen Werkstatt gelernt, der jüngere mitunter eine kaufmännische Ausbildung bei einem Geschäftsfreund erhalten; heute besucht wohl jeder die keramische Fachschule in Höhr als Tages- oder Abendschüler, wo er außer den erwähnten Fertigkeiten namentlich auch Gelegenheit hat, die Buchführung zu erlernen und so eine Grundlage für die geschäftliche Leitung seines späteren Betriebes zu gewinnen.

Dem Sohn oder Schwiegersohn eines Kannenbäckers, wenn er in den Besitz eines schuldenfreien Grundstücks samt den Betriebsmitteln, im Gesamtwerte von durchschnittlich 10—15 000 Mk. gelangt, wird es nicht schwer, sich in Ehren durch die Welt zu schlagen. Schlimm steht es freilich für den kleinen Anfänger, der mit Schulden und mangelndem Betriebskapital zu kämpfen hat; vor 20 Jahren, in der Zeit des goldenen Überflusses, war

Digitized by Google

es ihm leicht gemacht, es zu etwas zu bringen. Heute muß er ſchon ſehr von Glück begünſtigt ſein, wenn er fortkommen will. Die „Selbſtkraft“ des Meiſters bleibt aber ſtets ein weſentlicher Faktor wirtſchaftlichen Gedeihens und lohnender Produktion. Wer nicht mit angreifen kann oder will, wird nur ſchwer ſich auf der Höhe halten oder ſein Ziel erreichen. Das Ziel an und für ſich iſt erreichbar, es iſt das des alten Handwerks: ein Eigen an Grund und Boden und der ganzen „Fabrik“-Einrichtung; es ſchiebt ſich nicht mit jedem Fortſchritt weiter hinaus. Eine Großmannsſucht aber iſt — was bei dem Fabrikanten der feinen Ware berechtigtes und notwendiges Streben iſt — das Streben nach immer vermehrter, im „Großen“ betriebener Produktion. Mit jeder über ein beſtimmtes Mittelmaß hinausgehenden Produktion vermehren ſich ſtändig die Koſten, vermehrt ſich die Schwierigkeit des Abſatzes; das Verſchleudern der Ware iſt ſchließlich die Folge. Hat einer das Glück, mit wenig Koſten und ſchnell zu produzieren — und ſolche „dankbare“ Artikel giebt es auch in der Kannenbäckerei —, iſt er fleißig und ſparſam und ehrgeizig zugleich, dann kann er wohl ſeine Jungen auf dem Gymnaſium der Kreisſtadt unterhalten und ihnen zu einer erſehnten Beamtenſtellung verhelfen. Denn „dem Staate die Füße unter den Tiſch zu ſtecken,“ gilt manchem Kannenbäcker als das wünſchenswerteſte Ding auf Erden.

Eine gewerbliche Organiſation giebt es weder für die Meiſter noch die Geſellen, ſoweit nicht gewiſſe Verbände für die Durchführung ſocialer Maßnahmen ſtaatlicherſeits erzwungen ſind. Der Lehrling wird zum Geſellen in allmählichem Übergang und ohne bemerkenswerten Abſchluß der Lehrlingszeit; der Geſelle arbeitet in derſelben Weiſe weiter, wie er ſchon ſeit längerem gearbeitet hat, er denkt nicht daran zu wandern und das Handwerk zu grüßen. Er ſoll es nie gethan haben. Daß er außerhalb des Kannenbäckerlandes ſeine Technik und Arbeitsweiſe nicht verwerten könne, trifft heute, wo er aus dem „Wirker“ faſt ganz zum „Scheibenarbeiter“ geworden iſt, wohl nicht mehr zu. Der Geſelle wiederum wird, wenn es ihm noch in ſeltenen Fällen glückt, Meiſter, wie er Geſelle geworden iſt, ohne Förmlichkeit, ein freier Gewerbetreibender. So ſtellt ſich rein äußerlich betrachtet, der Kannenbäckergeſelle nicht viel anders dar, als der qualifizierte Fabrikarbeiter; aber noch hebt er ſelbſt den Unterſchied hervor und iſt ſich ſeines Wertes bewußt. So lange der Meiſter nicht der „Herr Fabrikant“ und „Kaufmann“[1], der Geſelle nicht internationaler Proletarier ſein will, wird

[1] Kein Kannenbäcker gehört zur „Töpferei-Berufsgenoſſenſchaft“; in Höhr, für welchen Ort genügend klare Angaben nicht zu erlangen waren, gehören ihr vielleicht die mit „Feinfabrikation“ verbundenen Kannenbäckereibetriebe an.

Digitized by Google

die fehlende gewerbliche Organisation der Kannenbäckerei nicht ihren handwerksmäßigen Charakter nehmen können.

Das vermögen auch nicht die anderen Besonderheiten in ihrem Betriebe: die Teilung der Produktionsarbeit innerhalb eines Betriebes in Vorbereitungs-, Haupt- und Nebenarbeit mit besonderen Arbeitskräften für jedes Gebiet; eine gewisse Specialisierung in dem produktiven Gesamtkörper, die fast jedem Kannenbäcker einige Hauptartikel zuweist, für welche er die meiste Nachfrage, die Gesellen die meiste Übung haben, eine Specialisierung, die durch die verschiedenartigen Bedürfnisse ganzer Absatzgebiete (bayrische Ware, Gebrauchsware), wie einzelner Konsumenten (z. B. Mostrich-, Senf- und Salbentöpfe) oder auch durch die persönliche und wirtschaftliche Lage der Produzenten veranlaßt wird[1]; endlich die Produktion nicht für einen lokalen Markt, sondern für einen großen Kreis interessierter Länder und in Zusammenhang damit ein kaufmännisch betriebenes Absatzgeschäft. Hierbei bekundet der Meister vielleicht nicht alle Eigenschaften und Kenntnisse des fertigen Geschäftsmannes, aber ohne Kalkül und Spekulationsgeist ist er doch nicht. Er rühmt sich selbst dessen, daß er jeden Absatzvorteil zu gewinnen trachte, und wie gut er zu rechnen versteht, zeigt die oben gegebene Aufstellung über die Kosten seiner Produktion.

Wegen dieser Besonderheiten ist die Kannenbäckerei aber auch kein Handwerk, das in den landläufigen Begriff gepreßt werden kann. Dem entsprach sie mehr vor 50 oder 100 Jahren, als sie noch auf der Stufe der immerhin schon vorgeschrittenen Töpferei in Bunzlau oder gar jener in Bürgel stand. Sie ist heute ein Gebilde, das in der Technik, Produktions- und Absatzweise, wie in dem socialen und wirtschaftlichen Aufbau, Eigenheiten des Handwerks mit denen einer kaufmännisch geleiteten Fabrik vereinigt. Sie tritt aber dem Großbetriebe als etwas wesentlich anderes und gegensätzliches zur Seite. Sie darf in ihrer heutigen Struktur nicht als eine Übergangsform zum Großbetriebe aufgefaßt werden.

Auch ist es schwer denkbar, daß sie jemals ein fabrikmäßiger Großbetrieb werden wird. So lange die heutigen technischen Verhältnisse ähnlich erhalten bleiben, und die Produktion ganz auf der Handfertigkeit beruht, bedarf es immer sorgfältiger und sachkundiger Aufsicht, um die Erzeugnisse auf der Höhe und konkurrenzfähig zu erhalten und starke Verluste zu vermeiden, in

[1] Es ist an die Herstellung von kleinem Spielzeug, Vogelpfeifen und Getier, Musikinstrumenten, gedacht; sie werden in einfachen Formen ohne besondere Mühe und Anstrengung gepreßt und geben mittellosen oder körperlich schwachen Kannenbäckern erwünschten Erwerb. Diese Ware wird in fremden Öfen „mitgebacken“ (vgl. oben S. 405).

Digitized by Google

der Werkstatt, wie beim Ofen. Das erforderliche Aufsichtspersonal erhöht die Betriebsunkosten, welche im übrigen nicht geringer wären, als in einer Summe von Einzelbetrieben, um ein Beträchtliches. Solch ein großer Betrieb würde erheblich teurer produzieren als der handwerksmäßige von heute, also keinerlei wirtschaftliche Vorteile mit sich bringen.

Das wäre in noch verstärktem Maße der Fall, wenn man sich eine fabrikmäßige Herstellung mittels Werkzeugmaschinen, wie in der Röhren- und Feinfabrikation vorstellte. Erforderlich wäre eine übergroße Zahl von Formen, in denen die verschieden gestalteten und neu aufkommenden Gefäße zu pressen oder zu drehen wären. Diese Arbeit aber bei den zahlreichen runden und geschweiften Gefäßen und Gefäßteilen würde wiederum einen Zeitaufwand fordern, der hinter dem eines geschickten Freidrehers oder Wirkers nicht zurückbleiben dürfte. Zu dem vermehrten Betriebskapital kommen Unkosten, die denen unseres Handwerks ungefähr entsprechen, und außerdem die Ausgaben für das Aufsichtspersonal. Nachdem in der handwerksmäßigen Kannenbäckerei an Maschinen- und minder qualifizierte und daher auch minder bezahlte Menschenkraft abgegeben worden ist, was abgegeben werden konnte, ist die Produktion hier bei der Mitarbeit des Meisters so billig, daß eine andere Betriebsweise sie nur verteuern könnte — falls das selbstständige Handwerk nicht zur Verlagindustrie entartet.

In dieser Form wäre ein Großbetrieb in der That denkbar. Wenn der Kaufmann in Höhr eine Werkstätte nebst Ofen sein eigen nennt, warum soll er nicht deren eine größere Zahl an sich bringen? und wenn ein Kannenbäcker 2 Werkstätten mit 3 Öfen besitzt und beschäftigt, warum nicht auch das 4- und 5fache oder mehr? In jedem Betrieb würde nach den Aufträgen des Unternehmers gearbeitet, der leitende Meister, im einzelnen mehr oder weniger selbständig, wird für den über ein Mittelmaß hinausgehenden Ausfall an brüchiger oder fehlerhafter Ware verantwortlich gemacht, Produktion und Absatz unterstehen einheitlicher Regelung. Zu einer solchen Organisation wird es gewiß kaum durch Spekulation des Kaufmanns kommen, aber zunehmende Verschuldung kann die selbständigen Betriebe vernichten und dem Verleger unterwürfig machen.

Heute aber ist die Kannenbäckerei keinem Mitbewerb von Großbetrieben ausgesetzt. Auch anderen Fabrikaten gegenüber, die unter Umständen in Großbetrieben hergestellt werden, nimmt sie eine feste Stellung ein. Die Eigenart ihrer Erzeugnisse hat deren Absatz bisher gesichert und im allgemeinen, trotz des Verlustes einzelner Gebiete, erweitert. Die Süddeutschen hören nicht auf, ihr Bier aus westerwäldischen Steinkrügen zu trinken, ihren Wein daraus zu schänken. Die zunehmende Bedeutung aller chemischen

Digitized by Google

Gewerbe und Industrien sollte die Nachfrage vermehren und thut es wohl auch. Es werden keine Klagen über Verdrängung durch Eisen oder andere Stoffe laut, eher äußert sich die Befriedigung, daß ein untreuer Konsument sich wieder zu dem westerwäldischen Steinzeug bekehrt hat.

Von früheren Produkten der Kannenbäckerei sind, wie wir sahen, die Röhren fast ohne Widerstand für den Fabrikbetrieb gewonnen worden. Um die feine Ware, das verzierte Steinzeug und das Steingut, wird noch gekämpft — ein bloßer Scheinkampf; denn es handelt sich nicht um die Existenz von Handwerksbetrieben gegenüber Großbetrieben, sondern um die Entwicklung der ersteren zur Stellung und zum Umfang ihrer großen Konkurrenten.

Der kunstgewerbliche Aufschwung, der diesen neuen Industriezweig aus der alten Kannenbäckerei hat hervorgehen lassen, ist aber auch an dieser nicht spurlos vorübergegangen. Das Publikum verlangt vielfach Gebrauchsgegenstände, Dosen, Näpfe, Trinkgerät, mit einfachem, erhabenem Schmuck, der doch den Kostenpreis nicht in dem Maße, wie bei dem in Formen gedrehten und verzierten (feinen) Steinzeug erhöhen darf. So legt denn der Kannenbäcker nach der Weise seiner Vorväter spärlichen und einfachen ornamentalen Schmuck, den er in Formen gepreßt hat, auf sein Gefäß auf. Auch sind bescheidene Anfänge zu bemerken, nach fremden Mustern in der Form edlere und gefälligere Gefäße herzustellen und mit Linien und Farben entsprechend zu verzieren. Hier hat die keramische Fachschule auch um die eigentliche Kannenbäckerei ihre Verdienste und vermag sie für solche Produktion, die ganz im alten, handwerksmäßigen Geleise sich bewegt, aufs beste auszustatten. Es ließe sich denken, daß ihre Erzeugnisse, zumal wenn sie mit Hülfe von Schablonen gleichmäßig und glatt gemacht werden, sich einen weiteren Abnehmerkreis verschafften und den bürgerlichen Tisch eroberten, anstatt in ihrer übergroßen Einfachheit auf den bäuerischen Haushalt und Küche und Keller beschränkt zu sein.

Eine Gefahr für unsere Kannenbäckerindustrie, die zwar nicht akut ist, aber doch sich zeigt, liegt in der Konkurrenz der in anderen Gegenden Deutschlands heimischen gleichartigen Industrien. Bietet auch die Güte des westerwäldischen Rohthons einen Schutz, so ist ein solcher dauernd nur von einer Verbilligung der Produktion und dadurch ermöglichten Preisherabsetzung unserer Kannenbäckerware zu erwarten. Es kann sich hierbei nur um die Verminderung der in den Rohmaterialien steckenden Unkosten handeln. Neue Ofen-Konstruktionen, welche Ersparnisse an Brennmaterial ermöglichen, kommen zugleich den gesamten Konkurrenzindustrien zu gute; aber der Absatz wird doch ungemein gefördert und die Nachfrage vermehrt werden. Für

Digitized by Google

die Erzielung anderer Vorteile wäre die genoſſenſchaftliche Organiſation zum Einkauf von Rohſtoffen zu empfehlen — nicht ohne Verlegenheit über dies alte Rezept, deſſen Annahme doch meiſt von dem Patienten verweigert wird. In dieſem Falle kann man ſich freilich auf das von den Kannenbäcker-Geſellſchaften gegebene Vorbild berufen. Sie ſelbſt ſind allerdings für eine Organiſation allgemeinen Charakters nicht zu verwenden, da es ſich bei ihnen um vorhandene Vermögensobjekte handelt, deren Nutznießung anderen gewiß nicht ohne weiteres, vielleicht überhaupt nicht gewährt werden wird. Auch ſind die Erfahrungen, die der Grenzhäuſer Rohverein mit ſeinem Holzmagazin gemacht hat, nicht ermutigend; ob ſie indeſſen unter allen Umſtänden maßgebend ſind, wäre noch abzuwarten (vgl. oben S. 391 f.). Aber den genoſſenſchaftlichen Einkauf von Kohlen, Farbe, Salz und der Magazinierung der Materialien ſteht wohl kein beſonderes Hindernis entgegen, das nicht in der Organiſation ſelbſt zu ſuchen wäre. Sind die Erſparniſſe im einzelnen auch gering, ſo fallen ſie doch bei dem maſſenhaften Verbrauch des einzelnen Betriebes wie des geſamten Gewerbes unzweifelhaft ſchwer ins Gewicht. Zum wenigſten gewinnt das einzelne Mitglied den Vorteil, welchen der Großbetrieb ſich mit Leichtigkeit ſelber zu verſchaffen im ſtande iſt.

Durch ſolche Maßnahmen kann die Produktion als Ganzes und die Konkurrenzfähigkeit des geſamten Induſtriekörpers gefördert werden. Das wirtſchaftliche Gedeihen aber der beſtehenden Einzelbetriebe bleibt von der Einſicht des Inhabers und dem Verhältnis unter einander abhängig. Der raſtloſe Konkurrenzkampf wird alsbald wieder die alte Klage der gedrückten Preiſe und der unlohnenden Produktion laut werden laſſen. Eine kartellartige Vereinigung, welche den Mindeſtpreis für die Ware ſachgemäß feſtſetzte und ſich das Recht vorbehielte, das Produktionsmaximum zu beſtimmen, könnte wohl Rettung bringen. Die lokale Begrenzung des Produktionsgebietes und das Zuſammengerücktſein der Produzenten, würde, wie es den Konkurrenzkampf ſtärkt und verſchärft, zugleich den friedlichen Zuſammenſchluß erleichtern. Aber die Vielheit der Köpfe und Verſchiedenartigkeit der Einzelbetriebe läßt das Beginnen faſt ausſichtslos erſcheinen. Leichter ſind die gegenſeitigen Klagen und Vorwürfe über die ſchlimme Preisdrückerei, die man ſchon vor 30 Jahren hören ließ (Müller bei Medicus S. 483).

Ob neben ſolchen modernen, durch den Schutz der gewerblichen Arbeit geforderten Vereinigungen, noch eine Organiſation mit Zunft- oder Innungscharakter in der Kannenbäckerei Platz finden könnte, iſt ſchwer zu ſagen. Es ſcheint, ſie iſt dieſen alten Formen entwachſen. Eine Neigung für ſie beſteht keinenfalls. Wünſchenswert wäre eine derartige Organiſation vor

Digitized by Google

allem für die Regelung des Lehrlingswesens; die Willkür und Rechtlosigkeit hier ist eine stete und gerechtfertigte Klage. Der Lehrling, von der Wohnung und der Familie des Meisters losgelöst, durch die bare Bezahlung früh an Geldverdienst gewöhnt, wird gewissermaßen auf das Niveau des Fabrikarbeiters herabgedrückt. Im Lehrling erzieht man den künftigen Gesellen, und den Gesellenstand als solchen zu erhalten, vor der Verbrüderung mit dem socialdemokratischen Fabrikarbeiter zu retten, ist vielleicht der förderlichste Schutz für unser Handwerk und seine Meister.

B. Die Krugbäckerei.

Die Krugbäckerei ist ein altes, legitimes Geschwister der Kannenbäckerei. Anders als die Fabrikation der Röhren und der feinen Ware, welche als deren spätgeborene Kinder der alten Mutter bald über den Kopf gewachsen und in der äußeren Erscheinung sehr unähnlich geworden sind, verleugnet sie noch heute die enge Verwandtschaft nicht und die Zeit gemeinsamen, von der Zunft mütterlich gepflegten Lebens. Sie hat indessen ihre besonderen Anlagen und Eigenheiten, und die sind Schuld, daß sie im Vergleich zu der Schwester den Eindruck eines zurückgebliebenen Wesens macht; ihre Natur läßt eine reichere Entwicklung gar nicht zu.

Die Anfertigung eines „Kruges," als einer Gattung der Zunftwaren, gehörte in der alten Zunft auch zum „Meisterstück." Thatsächlich wird Kannen- und Krugbäckerei sich nie bei einem Meister und in einem Betriebe vereinigt gefunden haben. Gewisse Unterschiede in der Produktion, welche den Rohstoff, wie die Technik betreffen, machen es unwahrscheinlich.

1. Die Betriebsmittel und ihre Beschaffung (Rohmaterialien, Technik und Arbeitskräfte).

Für seine rotbraunen Steinkrüge, die im allgemeinen $^1/_2$ bis höchstens $1^1/_2$ l Inhalt haben, braucht der Krugbäcker im Gegensatz zum Kannenbäcker einen eisenhaltigen fetten Thon, der in rötlichen und weißgelben Farben erscheint[1]. Das richtige Maß an Eisengehalt im Thon zu erreichen ist sorgfältige Mischung Haupterfordernis und eine Auswahl

[1] Es werden auch, namentlich in Grenzhausen, Krüge aus weißem Thon von den Krugbäckern hergestellt, doch nur selten. Die großen weißen Krüge von 3 l und mehr Inhalt sind Kannenbäcker-Arbeit.

Digitized by Google

verschiedener Thonsorten Bedingung. Die Krugbäckergesellschaften haben daher ihre Thonlager gerne zerstreut in verschiedenen Gemarkungen. Um den häufig zu starken Eisengehalt zu mindern, ist der weiße Thon von Ebernhahn, den die Kannenbäcker für ihre Ware zumeist gebrauchen, fast unentbehrlich.

Die Art der Thonförderung und die Unkosten bleiben sich im allgemeinen im ganzen Gebiet gleich, wenn auch die kleinen Unterschiede je nach den Grundsätzen der Gesellschaften zahlreich sind. Von der Förderungstätte fährt der Krugbäcker sich seinen Thon selbst an; Ackerwirtschaft und Zugtiere gehören ihm nur ausnahmsweise nicht. So kann er sich den Thon billiger berechnen, als wenn er Bahnfracht zu zahlen hätte, aber weite Entfernungen machen den Bezug um so zeitraubender und kostspieliger, wenn der Schienenweg fehlt. Hillscheid, am Plateaurande nach dem Rhein zu, Arzbach im Thale, gegen Ems hin, haben in dieser Beziehung die ungünstigste Lage. Viele Stunden ist das Gefährt im schwierigen Terrain unterwegs, fast ein Tag wird zuweilen der Fuhre Thon zum Opfer gebracht. Berechnet man daher den Centner Rohthon, wie es wohl geschieht, mit 15 Pfennig inkl. Fuhrlohn, 200 Centner also mit Mk. 30, so ist das für viele Fälle zu hoch gegriffen, weil der Fuhrlohn kaum in Frage kommt, für andere Fälle unzweifelhaft viel zu niedrig.

Der eisenhaltige Thon erfordert eine besondere Behandlung bei der Technik des Brennens, und dies macht einen neuen Unterschied im Vergleich zur Kannenbäckerei aus. Schon die Innenwände des Ofens müssen mit demselben Thon verputzt sein, aus dem die Ware besteht, also hier mit rötlichem wie in der Kannenbäckerei mit weißem. Gebrannt wird die Ware alsdann mit Oxydationsfeuer bei starker Luft- und Sauerstoffzufuhr — was von dem Kannenbäcker ängstlich vermieden werden muß — um das richtige Braun-Rot im Aussehen der Krugware zu erhalten. Die Salzglasur wird erzielt wie bei der Kannenware. Entsprechende, wenn auch geringe Konstruktionsunterschiede weist der Krugofen auf. Es ist eine Thatsache, daß auch der weiße Thon im Krugofen rötlich brennt (also das in ihm enthaltene Eisen zum Vorschein kommt), und der rötliche Thon im Kannenofen nicht die richtige rotbraune Färbung erhält (sein Eisengehalt also nicht voll zur Geltung kommt). — Auch größer ist der Krugofen als der Kannenofen und vermag mehr Ware zu fassen; die Baukosten sind im Durchschnitt höhere. Da außerdem die Krüge wegen ihrer Form fast ohne Raumverschwendung in den Ofen eingesetzt werden können — die Mündung nach unten, in ein Thonplättchen gesteckt —, so ist im Vergleich zum Kannenofen eine annähernd doppelt so große Masse im Krugofen enthalten. Der

Digitized by Google

erforderliche Rohthon wird auf 330 bis höchstens 400 Centner im Werte von 15—20 Pfennig für den Centner geschätzt. Die natürliche Folge der Größen- und Massenverhältnisse wie des festen, schwerer schmelzbaren Thones ist eine sehr viel längere Brennzeit des Ofens als wie in der Kannenbäckerei; es braucht 50—60 Stunden, bis die Ware gar ist. Die Unkosten für Brennmaterial werden dadurch erheblich gesteigert. Ein kleines Gegengewicht bildet der Umstand, daß in ziemlichem Umfange Kohlen für die Feuerung verwandt werden können, da die Krugware mit ihren dunkleren Farben nicht so empfindlich für die Unreinlichkeiten des Kohlenfeuers ist. Über die Materialienbeschaffung ist nichts weiter zu sagen, als daß sie durch das eigene Zugvieh des Krugbäckers sehr erleichtert wird, und daß die Industrieorte wiederum am übelsten beraten sind, die von der Bahnstation mit dem Kohlenhändler weit abliegen und gar zur teueren Holzfeuerung genötigt werden. Mit den Zahlfristen wird es durchgängig nicht anders sein wie überall sonst: wer die kurzen Fristen nicht einhalten kann, kauft mit längerem Termin und muß dementsprechend teurer bezahlen.

Die bisher berührten technischen Verhältnisse in der Krugbäckerei sind eng verknüpft mit dem zur Verarbeitung kommenden Rohmaterial und in früherer Zeit wohl kaum von anderer Art gewesen. Die modernen Hülfsmittel für die Produktion kommen, wie in der Kannenbäckerei so auch hier zur Anwendung: 1854 wurde die Hand-Knetmaschine eingeführt, seit 1876 ist die Knetmaschine mit Göpelwerk allgemein in Gebrauch; das alte „Rad" ist seit etwa zehn Jahren durch die gewöhnliche Töpferscheibe mit der Schwungscheibe verdrängt.

In neuester Zeit aber hat die Produktionsweise eine Änderung erfahren, die in der Beschaffenheit des Produkts begründet ist. Die einfache cylindrische Form, die nur nach oben sich plötzlich verjüngt und spitz ausläuft, war einer mechanischen Herstellung nicht ganz zuwider. Es war möglich, die Gefäßwand nebst Boden ähnlich wie in der Röhrenfabrikation zu pressen: ein eiserner Stempel drückt auf einen Klumpen Thon, der rings von einer Eisenwand umschlossen ist, und zwingt ihn — bei genügend starkem Druck — sich zu einem cylindrischen Mantel zu formen, dem dann noch der Boden durch Druck von unten her, ebenfalls in der Presse, mechanisch angefügt wird. Das obere, offene Ende dieses Thoncylinders ist dann nur noch auf der Drehscheibe zuzuwirken. Ein gefälligeres Aussehen bei größerer Glätte und Gleichförmigkeit, eine gleichmäßige Wandstärke zeichnen die gepreßten Krüge aus; vor einem starken Stoß aber zerspringen sie leichter als die frei mit der Hand auf der Scheibe gedrehten Krüge.

Digitized by Google

Die Krugpresse kam plötzlich und schnell zur Anwendung, nachdem ihrer zuerst für 1879 Erwähnung geschieht; für Mogendorf, einem Hauptsitz der Krugbäckerei läßt sich nachweisen, daß bereits

1880: 6 Krugpressen bei 54 Krugbäckereien
1881: 18 „ „ 54 „
1882: 32 „ „ 55 „

sich am Orte befanden. Heute ist eine Krugbäckerei ohne Presse undenkbar. Die Anschaffungskosten sind auf Mk. 400 zu schätzen. In vereinzelten Fällen werden Handkrüge verlangt und von einigen Konsumenten gar keine anderen abgenommen; deren Zahl ist aber klein im Vergleich zu den gepreßten Krügen.

Der Thon für diese Krüge muß ganz besonders sorgfältig gereinigt und vorbereitet werden. Die Knetmaschine ist die Vorläuferin der Krugpresse und für deren Einführung unentbehrlich. Der Thon muß drei Mal durch sie getrieben werden, bevor er der Presse überliefert werden kann. Die Vorarbeit wird dadurch zeitraubender und kostspieliger. Das macht sich besonders fühlbar, wenn der Krugbäcker keinen ständigen Tagelöhner, den er zugleich in der Ackerwirtschaft verwendet, zur Verfügung hat. Der Arbeiter, den er vielfach für die Thonbereitung annehmen muß, erhält für den Wagen von 30 Centnern gleich 150 Schollen (vgl. oben S. 389) Mk. 2,20—2,40, was für ein Gebäck von 330—400 Centnern durchschnittlich etwa 25—30 Mk. bloß an Lohn macht. — Als Triebkraft kommt fast ausschließlich das eigene Zugvieh des Krugbäckers in Betracht; nur ganz ausnahmsweise wird Maschinenkraft verwandt, zu Wirges und Mogendorf in 2, zu Hillscheid in 7 Betrieben, darunter in 2 Fällen Wasserkraft.

Der Vermehrung des Betriebskapitals durch den Kaufpreis und die Reparaturkosten für die Presse, wie durch die fast gleichzeitige Anschaffung der Töpferscheibe, und der Vermehrung der Produktionsunkosten durch die umständlichere Thonbereitung trat eine Minderung der Unkosten durch ersparte Arbeitskraft gegenüber. Von zwei Gesellen wurde fortan der eine überflüssig; wer bloß einen bisher beschäftigt hatte, behielt ihn nur notgedrungen bei, wenn etwa kein Sohn ihm zur Seite stehen konnte. Ein zweiter Geselle wird heute in der Krugbäckerei nur selten beschäftigt, in je einem Betriebe sind 3 bez. 4 Gesellen in Arbeit. Dabei ist es lohnend und bedeutet eine Verminderung der Kosten, wenn mehrere Gesellen beschäftigt werden können; es genügt eine Krugpresse, an welcher der einzelne Geselle eine größere Anzahl der Gefäßcylinder, unter Umständen einen ganzen Tagesvorrat, hintereinander fort für sich herstellen kann. 1500 solcher Gefäße lassen sich an einem Tage mittels der Presse herstellen. Es begreift sich,

Digitized by Google

daß die Gesellen den Einfall der erbarmungslosen Feindin abzuwehren und sich ihren Lebensunterhalt zu sichern suchten; mit welchem Recht sie einen unmittelbaren Eingriff, gar ein Verbot der Presse durch die königl. Regierung von dieser erbaten, wird sich später erklären. Mit Demonstrationen ist aber das Notwendige nicht zu beseitigen.

Mit der Abnahme der Gesellen, als der produktiven Arbeiter, an Zahl, verbindet sich nun aber — und das ist die bedeutsamste Folge der Einführung der Krugpresse — eine Minderung ihrer socialen Stellung, die zugleich auch den Krugbäcker selbst treffen muß.

Bisher konnte er und sein Geselle immer als „Wirker" oder „Dreher", als voll gelernter Handwerker gelten. Von dieser Stufe ist er durch die Krugpresse herabgedrängt. Der ehemalige Krugbäckergeselle ist nicht viel mehr als ein qualifizierter Maschinenarbeiter geworden. Das „Schnatzen"-tum des vorigen Jahrhunderts ist neu erstanden. In der Kannenbäckerei wäre es heute unmöglich, in der Krugbäckerei, in der es schon im vorigen Jahrhundert hauptsächlich zu finden war, ist es heute nicht nur möglich, es ist sogar berechtigt.

Lehrlinge werden daher kaum gehalten. Der Sohn des Krugbäckers und wer später diesem Gewerbe sich widmen will, lernt nebenher, noch als Schuljunge, die Handgriffe der Thonbehandlung und bei der Bedienung der Preßmaschine, und vor allem das „Zuwirken" der offenen Gefäßcylinder auf der Scheibe. Giebt es einmal einen Lehrling, so wird er 1—1½ Jahre als solcher gehalten, erhält vom Meister Wohnung und Kost und bald auch, allerspätestens nach dem ersten Jahre 3 Mark für die Woche. — Der sog. „Geselle" steht meist gleichfalls bei dem Krugbäcker in Kost und Wohnung und wird außerdem mit 45 bis 50 Pfg. für je 100 Krüge bezahlt. 400 Stück fertig stellen ist eine gute Tagesleistung; bei einer Durchschnittsleistung von 350 Stück ergiebt sich ein barer Tagesverdienst von Mk. 1,60—1,75, was einem Wochenverdienst von Mk. 9,60—10,50 entspricht. Verheiratete Gesellen arbeiten zuweilen mit den Betriebsmitteln und dem Material ihrer Auftraggeber als „Rohmacher" in der eigenen Wohnung oder auch in der Werkstatt des Meisters, mit der Beihülfe der Frau, die im besonderen das Henkeln der Krüge besorgt; die Ware wird zum Brennen fertig an den Ofen oder die Werkstatt des Krugbäckers geliefert; dieser erscheint als eine Art „Verleger". 100 Krüge werden etwa mit Mk. 1 bezahlt, sodaß der Geselle als Heimarbeiter zusammen mit seiner Frau bei aller Anstrengung Mk. 4—5 verdienen kann.

Sonst ist das „Henkeln", wie in der Kannenbäckerei, Nebenarbeit, die ganz allgemein der Krugbäckersfrau und ihren Töchtern zufällt; nur in

Digitized by Google

wenigen Betrieben mit starker Produktion sind fremde Personen in Arbeit, die ihnen mit 10 Pfg. für 100 Stück bezahlt wird. — Ebenso ist das Feuern des Ofens Hülfsarbeit; der „Stocher" ist hier, bei der langen Dauer des Brandes, noch weniger zu entbehren als in der Kannenbäckerei, und wird meist für den ganzen Brand angenommen, wenn nicht der Krugbäcker mit seinem erwachsenen Sohne selbst sich der Mühe unterzieht. Er erhält außer der Beköstigung einen baren Lohn von Mk. 10. Unter Umständen wird noch seine Hülfe beim Einsetzen der Ware mit in Anspruch genommen.

Als Produktionskosten werden angegeben für einen Ofen, der 10 500 Stück Krugware (Literkrüge) faßt und 330 Centner Rohthon braucht:

1. Thon	Mk.	66.—
2. Thonbereitung	"	57.—
3. Anfertigen der Ware (nach der Bezahlung für die Rohmacher Mk. 1.— für 100 Stück)	"	105.—
4. Brennmaterial: Kohlen 60 Ctr. Mk. 72.— Holz 5 Klafter " 180.— Sa. Mk. 252.—	"	252.—
5. Salz, 3 Ctr.	"	9.—
6. Sand	"	2.—
7. Stein-Plättchen (-Plätzchen)	"	5.—
8. Einsetzen, Brennen und Aussetzen	"	55.—
9. Fracht zur Bahn, Verladekosten	"	20.—
10. Reparatur für Presse und Ofen	"	25.—
	Sa. Mk.	596.—

Dazu wäre ein Bruchteil der Zinsen vom Betriebskapital zu rechnen. Zu diesem gehört notwendigerweise:

1. 1 Knetmaschine mit Göpelwerk und Arbeitsraum	Mk.	2500.—
2. 1 Krugpresse	"	400.—
3. 1 Scheibe	"	80.—
4. Werkstatt nebst Zubehör	"	3000.—
	Mk.	5980.—
Zu dieser Maximalsumme ist der zu einer vollständig eingerichteten Krugbäckerei gehörige, aber nicht immer vorhandene Ofen zu rechnen im Werte von	"	3000.—
	Sa. ca. Mk.	10 000.—

Es sind also Zinsen in Höhe von höchstens Mk. 400 auf die einzelnen Gebäcke zu verteilen. Die Summe, um welche sich die Zinsen für die Krug-

Digitized by Google

bäckerei ohne Ofen ermäßigen, wird vollständig ersetzt durch die Ofenmiete in Höhe von Mk. 27 für das Gebäck[1].

2. Produktion und Absatz.

Nichts ist für die Betriebsweise in der Krugbäckerei charakteristischer, als die Zahl der Brennöfen im Vergleich zur Zahl der Betriebe; die Tafel auf S. 387 giebt eine Vorstellung von diesem Verhältnis. Umfang und Wert der Produktion lohnt nicht die Aufführung eines Ofens für jeden Betrieb. Ähnlich, wie früher in der gesamten Kannen- und Krugbäckerei, im Gegensatz zu der allgemeinen Erscheinung in der heutigen Kannenbäckerei, genügt ein Ofen für eine Mehrzahl von Produzenten. Die 18 Öfen in Mogendorf z. B. verteilen sich auf 47 Krugbäcker so, daß bloß 8 im Einzelbesitz sich befinden, von welchen 6 gegen Entgelt vermietet werden, und die übrigen im gemeinsamen Eigentum und gemeinsamer Nutzung sind; an 2 Öfen haben sogar je 4 Bäcker Eigentumsrechte.

Die Entwicklung der Produktion an Umfang und Wert im Verhältnis zur Zahl der Produzenten ist aus folgenden Zahlen ersichtlich.

---

[1] Nach den Zunftgesetzen mußte der Krugofen 3200 Stück fassen; 100 Krüge wurden bis 1783 mit 14 Kopfstück bezahlt. Für 1783 wird der Inhalt eines Ofens auf 4500 Stück, die Gesamtunkosten auf 157 Reichsthlr. 36 Alb. berechnet, und zwar u. a.: Erde 13 Thlr., 4 Klafter Holz 48 Thlr., Gesellenlohn und Kost für 100 Stück 18 Alb. = 20 Thlr., Fuhrlohn nach Selters 40 Thlr. — Anfang der 60er Jahre dieses Jahrhunderts wird der Ofen bereits auf 10–12000 Stück berechnet, und Müller bei Medicus S. 479 stellt folgende Berechnung der Unkosten auf:

für Thon an die Innung . . .	1	fl.	45	Kr.	bis	2	fl.	30	Kr.	i.	Durchsch.	Mk. 3.40
dem Thongräber	12	"	—	"	"	15	"	—	"	"	"	" 23.—
für Ein- und Austragen . . .	6	"	—	"	"	7	"	—	"	"	"	" 11.—
für Salz (seit neuster Zeit) .	4	"	—	"	"	6	"	—	"	"	"	" 8.50
Holz, 9 bis 12 Klafter, à 20 fl.	180	"	—	"	"	240	"	—	"	"	"	" 357.—
Ofenmiete	10	"	—	"	"	12	"	—	"	"	"	" 18.70
Verschiedenes	6	"	—	"	"	6	"	—	"	"	"	" 10.20
Sa.	228	fl.	—	Kr.	bis	288	fl.	—	Kr.	i.	Durchsch.	Mk. 431.80

Die Posten, die oben unter 2, 3, 6, 7, 9 aufgeführt sind, fehlen hier, als Arbeitsleistungen des Knechts, der zugleich in der Ackerwirtschaft thätig ist, und des Krugbäckers selbst, oder seines Gesährts. Der Lohn für Gesellen, die thatsächlich damals auch in der Krugbäckerei arbeiteten, ist gleichfalls nicht in Ansatz gebracht.

Digitized by Google

Jahr	Zahl der Krugbäcker	Zahl der übrigen Thonwarenfabrikant. außer Pfeifenbäcker	Zahl der produziert. Krüge.	Preis für 1000 Stück in Mark	Wert der Gesamtproduktion in Mark.
1865/66	102	199	9055000	(36 fl. =) 61,20[1]	554166
1869	115	230	10000000	(40 fl. =) 68	680000
1871[2]	128	197	11000000	(25 Thl. =) 75	825000
1874	123	211	12352000	(33 „ =) 99	1110000
1875	129	218	12545000	103	1295250
1880[3]	143	221	11330000	?	?
1883	117	205	6620000	80	529600

Für spätere Jahre ist nach den verfügbaren Angaben eine zahlenmäßige Berechnung der Gesamtproduktion nicht möglich. Zur Vervollkommnung des Bildes und zum Vergleich mit unserer Tafel S. 387, sei aber noch beispielsweise bemerkt, daß Hilgert in den 70er Jahren noch 10 Krugbäcker aufwies, heute auch nicht einen; daß 1877 in Ransbach 13 Krugbäcker mit 23 Leuten, in Baumbach 32 Krugbäcker mit 74 Leuten produzierten; daß von den 11 Krugbäckern, die damals in Grenzhausen sich befanden, nur einer übrig geblieben ist, der als solcher bezeichnet werden kann.

Die Erklärung dieser Lage des Krugbäckergewerbes führt uns in die Absatzverhältnisse seines Produkts hinein.

Als Absatzgebiete kommen Inland und Ausland in Betracht. Im Inland sind die Abnehmer, wie schon immer, die zahlreichen Mineralbrunnen, welche dem Gestein des rheinischen Schiefergebirges entquellen, von Privatbrunnen in neuerer Zeit namentlich: der Apollinarisbrunnen bei Ahrweiler, die Brunnen zu Rhens, Roisdorf bei Bonn, Gr. Karben und Kronthal bei Frankfurt a. M., der Viktoriabrunnen bei Oberlahnstein, der Bellthaler Brunnen bei Cobern a. Mosel; von staatlichen Brunnen in erster Linie der von Niederselters, dann die Quellen in Ems, bis in die jüngste Zeit noch der Brunnen von Fachingen, kaum erwähnenswert der in Geilnau.

Die staatlichen Brunnenverwaltungen schließen alljährlich Kontrakte mit den Krugbäckern. in welchen für den einzelnen das Lieferungsquantum und der Preis für 1000 Krüge bestimmt wird. Die Abnahme der bestellten Krüge richtet sich nach dem Wasserversand. Der Umfang der einzelnen

[1] Müller bei Medicus S. 479 giebt den Durchschnittspreis auf 40 fl. an.

[2] Die Zunahme der Krugbäcker in den Kriegsjahren ist bemerkenswert, s. oben S. 407.

[3] Für Baumbach sind die Zahlen von 1879 in Anrechnung gebracht, die mit denen von 1881 ziemlich übereinstimmen.

Digitized by Google

Lieferungen schwankt zwischen 12000 und 32000 Stück und erreicht nur in einem Falle die Höhe von 72000 Stück.[1] In dem Preis ist stets mit einbegriffen die Beförderung der Krugware per Bahn oder Achse zur Abnahmestelle an dem betreffenden Brunnen, das Abladen derselben und das Herrichten zur „Wässerung": jeder Krug muß, mit Wasser gefüllt, 25 bis 36 Stunden stehen und die Probe leisten, daß er das Wasser nicht durchläßt und dieses nicht weniger wird. Die Krüge, welche die Probe nicht bestehen, werden um den Mündungshals kürzer gemacht und für Rechnung der Brunnenverwaltung verkauft, um für die Fabrikation feuerfester Steine verwandt zu werden, (ebenso wie die Abfälle aus dem Kannenbäckerofen.) Im Durchschnitt kann 8% auf „Bruch" gerechnet werden. Das „Glück," das der einzelne beim Brennen hat, spielt eine große Rolle, den Schaden erheblich zu verringern oder zu erhöhen. An den Lieferungen für die staatlichen Brunnen ist der größte Teil der Krugbäcker beteiligt.

Die Anschauung war gäng und gäbe geworden, daß das Recht zu Kruglieferungen für die staatlichen Brunnen am Betriebe hafte und mit veräußert werden könne, ohne daß es dafür irgend welche Grundsätze in verbindlicher Form gegeben hätte. Die Praxis mag immerhin eine solche Anschauung begünstigt haben, so lange die Brunnenverwaltung zeitweise sogar um die Deckung ihres Bedarfs in Verlegenheit war und kaum je ein überreichliches Angebot sich geltend machte. Da es sich bei der am 1. April 1894 erfolgten Verpachtung des Mineralbrunnens zu Niederselters um die Aufstellung von Normen handelte, ist bestimmt worden, daß von den zur Kruglieferung für den Brunnen auch fernerhin berechtigten Krugbäckern das Recht nur auf die Erben und den erstmaligen Besitznachfolger übergeht, und daß mit dem Aufgeben des Gewerbebetriebes auf die Kruglieferung verzichtet wird.

Die Privatbrunnen versehen sich auf Grund freier Bestellung und freier Verträge, je nach ihrem Bedürfnis. An den Brunnen, bei denen ein starker Absatz stattfindet, haben die hierbei interessierten Krugbäcker ihre „Faktore," welche beim Verladen, bei der Wässerung, bei der endgültigen

[1] Es ist das sog. „Fabrikgebäck": die kurtrierische Hofkammer hatte (Ende des vorigen Jahrhunderts) im Thal Ehrenbreitstein ein „Kameral-Krugbäckerei-Gebäude" errichtet, in der Absicht, sich von den Forderungen und Launen der Krugbäcker freier zu machen, und selbständige Versuche mit den Thonerden und zur Verbesserung der Krüge anzustellen. Die nassauische Verwaltung verlegte 1805, wegen der hohen Holzpreise am Rhein, die „Fabrik" nach Wirges, ließ sie von dem bisherigen „Kameral-Fabrikanten" nur bauen und verstattete ihm dafür die jährliche Lieferung von 12 Gebäcken zu je 6000 Stück. Daher Ursprung und Name des „Fabrikgebäcks".

Digitized by Google

Abnahme und Abrechnung die Intereſſen ihrer Auftraggeber wahrzunehmen haben. Auch vermitteln ſie die Aufträge der betreffenden Brunnen, die daher mit den Krugbäckern ſelbſt nichts zu thun haben. Oder es wird eine Perſon als nomineller Lieferant ſubſtituiert, während thatſächlich mehrere Krugbäcker fabrizieren und liefern und jene Perſon nur Mittelsperſon iſt. In Niederſelters iſt bisher, im Vertrauen auf die ſtaatliche Verwaltung, während einer Reihe von Jahren die Funktion des Faktors nicht ausgeübt worden.

Ausländiſche Abſatzgebiete für die Krugware ſind Holland und Rußland, wo die Krüge mit Spirituoſen gefüllt und für das Verſandgeſchäft nach auswärts oder im eignen Lande gebraucht werden. Holland hat vor allem Bedarf an größeren Krügen von 1 l und 1¼ l Inhalt[1], Rußland mehr an kleinen Krügelchen, die ¼ Liter und weniger faſſen. Die Fabrikation ſolcher „Ausländer" (Krüge) iſt nicht in ſehr zahlreichen Betrieben zu Hauſe und meiſt in ſolchen, die keine inländiſchen Mineralwaſſerkrüge herſtellen; die verſchiedene Größe der einen und der anderen erſchwert (bei Anwendung der Krugpreſſe) die Vereinigung der Produktion. Die ausländiſchen Konſumenten haben es natürlich lieber mit einem oder wenigen Lieferanten zu thun — was ja auch von den Privatbrunnen gilt — und dies begünſtigt eine gewiſſe Konzentrierung der Produktion, im Gegenſatz zu der zerſplitternden Praxis der ſtaatlichen Brunnen. — Der Abſatz der „Ausländer" wird entweder über den Rheinhafen Vallendar durch Rheinſchiffer vermittelt, welche zugleich als Händler erſcheinen, oder es wird unmittelbar nach Amſterdam, Rotterdam, auch nach Hamburg und Bremen verkauft.

Eine empfindliche Einbuße hat der Abſatz nach Rußland durch die dort in den letzten Jahren entſtandene Konkurrenz-Induſtrie deutſcher Herkunft erlitten. Mit einer aus Deutſchland bezogenen Fabrikeinrichtung, mit naſſauiſchen Arbeitern und weſterwäldiſchem Thon ſind dort 2 Krugbäckereien begründet worden, eine bei Riga, die andere bei Borowice in der Nähe von Petersburg, welche die ruſſiſche Nachfrage zu befriedigen bemüht ſind. Es wird aber immer noch ziemlich viel nach Rußland ausgeführt.

Jedenfalls ſind die auf dieſe Weiſe erlittenen Verluſte gering im Vergleich zu denen, die im Kampf mit der Glasinduſtrie bisher erlitten worden ſind und immer noch erlitten werden. Die Glasflaſche iſt die gefährlichſte, ja anſcheinend eine unwiderſtehliche Feindin des Steinkruges.

1870 finden ſich kleine Anzeichen des bevorſtehenden Kampfes. Aber er wird kaum beachtet bei der ſtetig zunehmenden Gunſt der folgenden Jahre.

[1] Über die großen Maßkrüge, die ebenfalls nach Holland gehen, vgl. oben S. 428.

Digitized by Google

Auch der deutsch-französische Krieg vermehrt die Zahl der Krugbäcker (während die der Kannenbäcker fast um die Hälfte sich mindert) und thut der Produktion keinen Eintrag. Dann aber steigert sich Nachfrage und Absatz fortgesetzt. Mit dem baldfolgenden allgemeinen geschäftlichen Elend scheint sich das Bedürfnis nach stärkendem Mineralwasser nur zu mehren. Die Zahl der Krugbäcker nimmt zu, die Betriebe werden erweitert, und trotzdem kann die Nachfrage kaum befriedigt werden. Namentlich von den ausländischen Konsumenten wurden Preise gezahlt, die heute ein Gegenstand staunender und sehnsüchtiger Erinnerung sind. Freilich stiegen auch die Unkosten für Rohmaterial und Löhne in fast unerträglicher Weise: von 1867 bis 1872 hätten sie sich — so klagt man — um 40 %, im Laufe des letzten Jahres um 20 % vermehrt. Auch die sparsame fiskalische Brunnenverwaltung sah sich 1872 genötigt, dem Rechnung zu tragen und den in den Verträgen von 1867 festgesetzten Preis beträchtlich zu erhöhen. Trotzdem wurde in diesen Jahren, in denen ein Krugbäcker ein begehrter Mann war, mancher dem staatlichen Brunnen untreu und hat es bald zu bereuen gehabt.

Endlich erfolgte auch in dem Mineralwassergeschäft und der Krugbäckerei der große Rückschlag. Mit ihm verband sich das siegreiche Vordringen der Glasflaschen. Diese Thatsache hatte schon während der Hochflut von Produktion und Absatz die Aufmerksamkeit auf sich gelenkt; als deren Wasser sich allmählich verliefen, 1876 und 1877, trat ihre Wirkung augenscheinlich zu Tage, so sehr, daß man den beginnenden Niedergang ganz allein der Flaschenfüllung zuschrieb. Der heimischen Krugbäckerei fehlte nicht das Interesse und Wohlwollen der Regierung; aber auf die Dauer konnte auch dieses nicht helfen.

Die folgenden Zahlen sollen darüber Aufschluß geben, in welchem Umfange aus unserem Industriebezirk Kruglieferungen an die fiskalischen Brunnen im Laufe des letzten Jahrhunderts stattgefunden haben und welche Existenzmittel daher der westerwäldischen Krugbäckerei zugeflossen sind, zugleich auch auf das Vordringen der Flaschenfüllung ein Licht werfen; sie geben aber keinen Aufschluß über den thatsächlichen Absatz an Mineralwasser. Unberücksichtigt blieben die Brunnen zu Schwalbach und Weilbach, deren Bedarf früher bei den Krugbäckern in der Nachbarschaft gedeckt wurde, und bei denen heute nur noch Flaschenfüllung in Gebrauch ist; ebenso blieb der Brunnen zu Geilnau außer Betracht, der von jeher, soweit festzustellen, einen minimalen Absatz gehabt hat. Es betrug:

Digitized by Google

in den Jahren	die Zahl d. gelieferten Krüge ganze	halbe	der Kaufpreis insgeſamt	die Zahl d. gelieferten Flaſchen ganze	halbe
1773	97400		5195 fl.[1]	—	—
1816	1389250	64420	72127 fl.[2]	—	—
1846	1619200	951200	100577 fl.[3]	—	—
1869	2299256	1755628	98885 Thlr.[4]	—	—
1872	3000000	2312170	388890 Mk.[5]	32450	13300
1882	2357550	1259050	287715 „ [6]	192920	1133390
1893	3211600	1218300	323934 „	620700	1528600

Das Jahr 1893 nimmt unter den Jahren des letzten Jahrzehnts eine beſondere Stellung ein. Einen außergewöhnlich regen Abſatz von Waſſer verurſachte zuerſt die übermäßig heiße Witterung in den Sommermonaten, ſodann die Nachricht von der bevorſtehenden Verpachtung der ſtaatlichen Brunnen. Die Abnehmer machten große Beſtellungen und kauften Vorrat für das nächſte Jahr, um zunächſt wenigſtens von dem Pächter unabhängig zu ſein. Dem entſprechend wurden die Krugbäcker mit Lieferungsaufträgen verſehen. Außerdem iſt das Mehr auf Rechnung der Brunnen zu Ems

---

[1] 100 Krüge wurden mit 5⅓ Gulden bezahlt.

[2] 1815 waren 107 ganze Krüge mit 4 Gulden 48 Kr. bezahlt worden und zwei halbe gleich einem ganzen gerechnet; für 1816 wurde der neue Preis von 5 G. 30 Kr. für 107 ganze und von 7 G. 20 Kr. für 214 halbe vereinbart. — Für Fachingen waren die Zahlen für 1816 nicht zu erhalten; es ſind die für 1817 eingeſetzt worden, in Höhr von 196650 ganzen, 7040 halben Krügen und 10492 Gulden; der Preis für 100 Stück iſt etwas niedriger wegen der geringeren Transportkoſten, die der Lieferant nach Fachingen im Verhältnis zu Niederſelters zu tragen hat. — Unter den Krug-lieferungen von 1816 finden ſich noch vereinzelt ſolche aus Nauort, Caan, Höhr, Nordhofen (vgl. d. Tafel S. 378 u. S. 387).

[3] Der Preis für die Niederſelterſer Krüge betrug 4 fl. 30 Kr. für 100 ganze, 3 fl. für 100 halbe, und war für Fachinger Krüge niedriger, für Emſer Krüge noch niedriger normiert. Für Fachingen gelten die Zahlen: 243430 ganze, 40690 halbe, 12070 fl.; für Ems (deſſen Brunnen ſeit 1831 in beſonderer Verwaltung, von Niederſelters unabhängig iſt): 85960 ganze, 56315 halbe, 4807 Gulden. — Auch in dieſem Jahr iſt noch je eine Lieferung aus Nauort und Caan, zwei aus Zorn bei Schwalbach, als der letzte Reſt der dortigen Krugbäckerei, nachzuweiſen.

[4] Der Preis betrug an allen drei Brunnen 2 Thlr. 25 Sgr. 6 Pfg. für 100 ganze, 1 Thlr. 27 Sgr. für 100 halbe Krüge; für Ems ſind die Lieferungen von 1870 eingeſetzt, da die Angaben für 1869 nicht zu beſchaffen waren.

[5] Der Preis betrug Mk. 8,57 bezw. 5,70 entſprechend dem Preis von 1869.

[6] Nachdem der Preis im Jahre 1876 auf Mk. 10,80 bezw. Mk. 7,20 geſtiegen war und 1879 auf Mk. 9,60 bezw. Mk. 6,40 feſtgeſetzt war, wurde er von 1882 an auf der Höhe von Mk. 9 bezw. 6 gehalten, bis er 1892 auf Mk. 8 bezw. Mk. 5,50 feſtgeſetzt werden mußte.

Digitized by Google

und Fachingen zu setzen; der Hauptbrunnen zu Niederselters ist mit seinem Absatz und entsprechend mit seinem Bedarf an Krügen zurückgegangen[1].

Der Gefäß-Verbrauch an den Mineralbrunnen in Privatbesitz wird im allgemeinen sich ähnlich verhalten. Die ungeheure Steigerung des Absatzes, die hier in den letzten 15—20 Jahren stattgefunden hat, ist in der Hauptsache den Flaschen zu Gute gekommen. Ihr Bedarf an Krügen ist, absolut genommen, nicht geringer geworden und mag sich seit einigen Jahren auf der gleichen Höhe halten; aber die Zahl der verbrauchten Flaschen ist gewaltig gestiegen. Es hat z. B. der Rhenser Mineralbrunnen an neuen Gefäßen[2] verbraucht:

1882: 350 000 Krüge, 40 000 Flaschen.
1893: 940 000 „ 1 400 000 „

Für dies Übergewicht der Flaschen sind weniger die Wünsche der eigentlichen Konsumenten, als Gründe der Zweckmäßigkeit bei dem Mineralwasser-Geschäft maßgebend. Für die Wasser-Produzenten und die Zwischenhändler bietet die Flaschenfüllung unzweifelhafte Vorzüge. Die Steinkrüge sind schwerer als die Flaschen und erhöhen durch ihr Gewicht die Frachtkosten; bei einer Sendung Wasser von 100 Liter beträgt der Unterschied zu Ungunsten der Krüge 50 Kilogramm, wenn Litergefäße, 30 Kilogramm wenn Halbliter-Gefäße verwendet werden. Namentlich die billigeren Tafelwasser vertragen diesen Aufschlag nur schwer. Ein neuer Vorteil der Flaschen macht sich bei der Art der Verpackung in Kisten geltend, während die Krüge in Körben verladen werden. Das macht für die Bahnfracht bei Mineralwasser keinen Unterschied aus, aber die Kisten können bequemer und mit weniger Raumverschwendung verladen werden, was besonders bei Schiffsladungen wichtig ist. Die gleiche Masse Mineralwasser ist also an Gewicht wie an Volumen größer, wenn sie in Krügen, als wenn sie in Flaschen gefüllt zur Versendung kommt. Die Flaschen sind durchsichtig; sie können auf Sauberkeit und Unversehrtheit mühelos geprüft werden; bei ihnen ist ein Mißgeschick wie bei den „Salzkrügen," in denen trotz der „Wässerung" das auf dem Boden angesammelte Glasursalz ungelöst geblieben ist und erst nach der Füllung durch das Mineralwasser gelöst wird, unmöglich. Die Flaschen können vor allem auch, entleert, leicht für ganz beliebige Zwecke

[1] Über den Mineralwasserabsatz überhaupt und die Flaschenfüllung vgl. auch: Verhandlungen des Abgeordnetenhauses in der Sitzung vom 27. Januar 1890, und eine als Flugblatt, wie in Zeitungen veröffentlichte Erklärung der Brunnenverwaltung gegen einige hier aufgestellte Behauptungen.

[2] Für den Wasserabsatz kommt außerdem die große Zahl alter Gefäße in Betracht, die neu gefüllt werden und in den Handel kommen.

Digitized by Google

wieder verwertet werden; der Händler hat es in der Hand, nach seinem Bedürfnis Flaschen etwa von der Form der Bordeaux- oder Bierflaschen zu bestellen und diese dann in seinem Wein- oder Biergeschäfte wieder zu verwenden. Eine so massenhafte Verwendung der Krüge ist nicht gut möglich. Die Flaschen sind endlich brauchbarer, wenn dem eingefüllten Wasser — wie es bei den meisten Brunnen geschieht — noch Kohlensäure zugesetzt wird; sie halten dem Druck, dem sie dabei ausgesetzt sind, leichter Stand als die Krüge, welche eher springen. Man klagt endlich auch über die verschiedene Weite des stets mit der Hand gedrehten Krughalses und die dadurch bewirkte Schwierigkeit beim Propfen.

So kommt ein Grund zum andern, um den unaufhaltsamen Fortschritt der Flaschenfüllung zu erklären und zu begünstigen. Er bedeutet zugleich einen übermäßigen Einbruch des fabrikmäßigen Großbetriebes in ein Absatzgebiet, das die Krugbäckerei, als handwerksartiger Kleinbetrieb, bis vor nicht langer Zeit ausschließlich beherrscht hatte. Der Großbetrieb vermag den Kampf mit allen Mitteln zu führen, die ihm zur Verfügung stehen. Billige Produktion und niedrige Preise stehen in der vordersten Linie. Mit solchen Waffen kann die Krugbäckerei, wie sie bisher betrieben wurde, nicht streiten. Sie kann ihre Preise erniedrigen; sie muß es thun und hat es gethan, um Absatz für ihre Ware zu finden; aber die Herstellungskosten kann sie nicht vermindern, die sind im Gegenteil durch die Verbesserung der Technik, die allgemeine Einführung der Knetmaschine und der Krugpresse, in derselben Zeit gestiegen, als der Kampf ernstlich geführt werden mußte und die Preise sanken. Es war ein völliger Sturz, den sie in wenigen Jahren erlitten, während die Arbeitslöhne und die Kosten der Rohmaterialien noch unter dem Einfluß der siebenziger Jahre sich verhältnismäßig hoch hielten.

Heute steht der Marktpreis auf 60 bis höchstens 65 Mk., wenn nur beste Ware abgenommen wird; er sinkt bis auf 52 und 50 Mk., und manch armer Krugbäcker ist mit der schnödesten Bezahlung zufrieden, wenn er nur Arbeit und Abnahme findet und den Betrieb unterhalten kann. Die staatlichen Brunnenverwaltungen zahlen heute 80 Mk. für 1000 ganze, 55 Mk. für 1000 halbe Krüge, nachdem sie bis 1892 noch den hohen Preis von 90 und 60 Mk. gezahlt hatten. Mit der neuen Festsetzung sind sie noch unter die Linie in der zweiten Hälfte der sechziger Jahre zurückgegangen. Auch der Pächter, an den mit dem 1. April 1894 die Brunnen zu Niederselters, Fachingen und Geilnau übergegangen sind, ist zu dem Preise von 80 und 55 Mk. verpflichtet worden.

Diese Verpachtung an die Firma Friedr. Siemens & Co. in Dresden kam noch hinzu, um das Unglück unter den Krugbäckern voll zu machen. In

Digitized by Google

dem Pachtvertrag hat er die Verpflichtung übernommen, von 91 namentlich aufgeführten Krugbäckern eine Mindestzahl von Krügen, die für jeden Fall genau bestimmt ist, im ganzen aber 2 Millionen jährlich, zu dem festgesetzten Preise abzunehmen. Die Orte Hillscheid und Arzbach haben ihre Lieferungen für Niederselters verloren; sie sind, dem Lahnthale zunächst gelegen, auf den Absatz an die Emser Brunnen angewiesen, die ihnen vorbehalten sind. Es ist auch die einzige Absatzquelle für die Krugbäcker dieser Orte, die ohne Eisenbahn-Verbindung an den Rhein für den Versand in die Ferne kaum zu arbeiten vermögen. Wie lange wird unter diesen Umständen die Krugbäckerei hier noch ihr Leben fristen? — Die Krugbäcker an den übrigen Orten sind ähnlich auf den Brunnen in Niederselters angewiesen, da der Pächter an dem Fachinger Brunnen, der in den letzten Jahren immer steigenden Absatz hatte, alsbald allein die Flaschenfüllung eingeführt hat. Die Lieferung von etwa 22 000 Krügen, d. h. ungefähr 2 Gebäcken, ist somit im Durchschnitt jedem der 91 Krugbäcker gesichert — wenigstens nach dem Vertrag; eine ganze Anzahl kommt aber wenig über ein Gebäck hinaus, da andere stärkere Lieferungen haben. Daß der Pächter bei seinen nahen Beziehungen zur Glasindustrie (als Gründer der „Aktiengesellschaft für Glasindustrie Dresden") je eine größere Zahl von Krügen abnehmen wird, ist nicht zu erwarten.

Seit langem gewährten die Lieferungen für den fiskalischen Brunnen in Niederselters der Krugbäckerei eine Existenz-Grundlage und eine Mindesteinnahme, auf die man sicher rechnen konnte. Heute hat das Recht der Lieferung dorthin und die daraus fließenden Einnahmen — im Vergleich zu den sonst üblichen Preisen — fast den Charakter einer Rente; mancher, der das Jahr hindurch beschäftigt ist, aber an schlechte Zahler für das geringste Geld seine Ware losschlägt, neidet dem staatlichen Lieferanten seinen kleinen, aber sicheren Gewinn. „Die Selterser ist die Mutter der ganzen Krugbäckerei, und wenn es mit ihr zu Ende geht, dann ist es mit dieser aus," das ist die allgemeine Meinung unter unsern Krugbäckern. Diese Anschauung hat ihre volle Berechtigung. Die Krugbäckerei, als Ganzes, hat es nicht gelernt, ohne Gängelband sich zu bewegen, das sich jetzt von ihr zu lösen scheint; ja, sie betrachtet es als ihr Recht, gegängelt zu werden und aus dem Überfluß des Selterser Brunnens, wenigstens teilweise, ihre Nahrung zu ziehen.

Jetzt ist allerdings für die Dauer der Pacht eine gewisse Stabilität gesichert; aber auch einer möglichen günstigen Änderung der Sachlage die volle und leichte Wirksamkeit versagt. Einem Privatmann ist die Zahlung jener, wenn auch im Vergleich zu früher sehr viel kleiner ge-

Digitized by Google

wordenen Rente aufgebürdet worden; wenn der Staat es als eine ernste Pflicht empfindet, schützend und helfend einer Industrie beizustehen, die bisher aufs engste mit seinem eigenen Interesse verknüpft war, so kann der Privatmann die Verpflichtung nur als unbequeme Last empfinden. Immerhin ist das den Umständen nach mögliche geschehen, um die Krugbäckerei vor einer plötzlichen Katastrophe zu bewahren. Die mannigfachen Befürchtungen und Vorwürfe, die in der erregten, um ihre Existenz und Zukunft bangen Bevölkerung laut werden und in jenen Beziehungen des Pächters zu der Glasindustrie ihren Grund haben, entspringen wohl mehr Vermutungen als Thatsachen. Man setzt ja doch nicht einen Krüppel, den man bislang in einem Polsterwagen gefahren, plötzlich auf die Straße, um an seiner Stelle einen rüstigen und groß gewachsenen Menschen aufzunehmen[1].

Ein Urteil über die Aussichten der Krugbäckerei abzugeben kann sich nur der Sachkundigste gestatten. Sind ihre Verhältnisse in einer Wandlung und Umbildung begriffen, oder macht sie nur eine Krise durch, aus der sie gekräftigt wieder hervorgehen kann, oder schreitet sie langsam ihrem Ende entgegen? Ein Handwerk ist dieser Industriezweig heute kaum noch zu nennen, der vielfach nur gelegentlich und vorübergehend ausgeübt wird, der keine umfassendere Handfertigkeit und Kenntnis erfordert, der nur in wenigen Fällen den Mann und die Familie allein zu ernähren vermag und ohne mehr oder weniger ausgedehnte Landwirtschaft, ohne Fuhrmannsdienste oder anderen Erwerb meist gar nicht zu finden ist. Man möchte glauben, ein großer Teil der heute bestehenden Betriebe leite seine Daseinsberechtigung nur aus der Vergangenheit und den historischen Verhältnissen her, und die noch vorhandenen Beziehungen zu den staatlichen Brunnenverwaltungen wären nur dazu da, um ein innerlich lebensunfähiges und kraftloses Wesen mühsam seinem Tode entgegenzuführen oder ihm den Übergang zu einem ganz anderen Leben zu erleichtern: die Staatslieferungen wirkten wie das alte zünftlerische Wesen und erhielten unterschiedslos die schlechten, wie die leistungsfähigen Betriebe aufrecht. Man möchte ferner glauben, daß die Bedingungen für eine Konzentrierung der Produktion vorhanden sind und daß eine kleinere Anzahl größerer Betriebe auf Kosten der vielen ganz kleinen entstehen und die Nachfrage befriedigen werden. Anfänge einer solchen Entwickelung sind bereits vorhanden, verursacht durch die Produktion für die Privatbrunnen und das Ausland. Ein solcher Betrieb würde immer noch ein kleiner sein, mit 3—4 oder mehr Gesellen, mit 2 Krugpressen etwa

[1] Diese Brunnen-Verpachtung ist in den Verhandlungen des preußischen Abgeordnetenhauses vom 5. Februar 1895 erörtert worden.

Digitized by Google

und allenfalls 2 Öfen; er würde billiger produzieren und eine wirtschaftliche Existenz für sich zu führen im stande sein. Er würde fabrikmäßiger aussehen — wegen der Krugpressen —, als eine Kannenbäckerwerkstatt, und würde ohne das halb patriarchalische Verhältnis von heute rein geschäftsmäßig mit staatlichen wie privaten, mit inländischen wie ausländischen Abnehmern verkehren.

Kenner der Verhältnisse verzweifeln an der Möglichkeit, neue Absatzgebiete zu gewinnen und an dem dauernden Erfolg, den Verbesserungen des Fabrikats haben könnten, wie z. B. die Herstellung von Krügen, die gefälliger und zierlicher geformt sind oder mit dem Patentverschluß der Flaschen statt mit Korkstopfen und Draht verschlossen werden. Andere machen den Krugbäckern ernste Vorwürfe, daß sie so wenig geneigt sind, solche Verbesserungen energisch zu betreiben, und alles von der Gunst der Umstände erwarten, ohne dafür zu arbeiten.

C. Die Pfeifenbäckerei.

1. Allgemeiner Charakter der Pfeifenbäckerei.

Das Produkt des Pfeifenbäckers hat im allgemeinen einen kaum nennenswerten Stückwert; es ist ein Massenartikel, dessen Produktion nur bei einem, durch den Handel vermittelten Absatz im großen lohnend ist. So wird der Händler neben dem Produzenten zum Wert schaffenden Subjekt, die Produktion wird vom Handel abhängig, die Pfeifenbäckerei wird eine *Verlagsindustrie*, der Pfeifenmacher ein Hausarbeiter.

Dies war wohl von jeher der Charakter der westerwäldischen Pfeifenindustrie, die sich erst spät als ein Zweig der dortigen Thonindustrie entwickelte. Sie mochte von Köln her, wo die Kannenbäcker einen Hauptmarkt hatten, in deren Bezirk übertragen worden sein, und der westerwäldische Pfeifenmacher arbeitete im Auftrage des Kölner Kaufmanns. An seine Stelle trat später für den ausländischen Markt der Holländische Kaufmann. Der Absatz wird in einer Form erfolgt sein, deren Reste wir heute noch in der Krugbäckerei vorfinden. Der holländische oder rheinische Schiffer nahm teils als bloßer Frachtnehmer, teils zugleich als Agent, teils als selbständiger Händler die Ware in Vallendar am Rhein in Empfang; der Pfeifenmacher war fortan jeder Sorge für seine Produkte enthoben. Daneben wird stets ein wenn auch nicht umfangreicher, unmittelbarer Verkehr mit den heimischen und benachbarten Konsumenten gegangen sein. Daß zeitweise ein genossen-

Digitized by Google

schaftliches Pfeifenmagazin vermittelnd zwischen Produzenten und Konsumenten eintrat, ist schon bemerkt worden.

Den Kölner, wie den holländischen Kaufmann hat, dem Anschein nach erst in unserem Jahrhundert, der Höhrer Kaufmann beerbt. Das Verlaggeschäft in Höhr ist aus der Pfeifenbäckerei, die früher in ausgedehntestem Umfange dortselbst bestand, hervorgegangen, wie es noch heute mit dieser verbunden erscheint; der Kaufmann ist fast immer zugleich Fabrikant. Von Höhr aus gehen heute die Thonpfeifen in die ganze Welt, über Deutschland und Europa hinaus nach den überseeischen Ländern, unter denen Amerika ein Hauptabsatzgebiet darstellt. Verbunden mit dem Thonpfeifengeschäft ist meist auch der Handel mit Holzpfeifen und sämtlichen Rauchartikeln, wohl auch eine eigene Holzpfeifenfabrik.

In Deutschland ist die westerwäldische Pfeifenindustrie so gut wie ohne Konkurrenz. Für den ausländischen Handel kommt vor allem die Pfeifenfabrikation Frankreichs und Englands in Betracht. Die ungarische Produktion (Altsohl, Schemnitz, Kremnitz) sucht naturgemäß andere Absatzgebiete.

Die Pfeifenbäckerei, wie sie in Höhr von dem Kaufmann betrieben wird, hat die Form eines kleinen, höchstens mittleren Betriebes, der nur durch die Technik der Pfeifenmacherei ein fabrikartiges Aussehen bekommt. Die zahlreichen selbständigen Pfeifenmacher, die zu Höhr im vorigen Jahrhundert saßen, sind bis auf einen einzigen als Arbeitskräfte in diese wenigen Betriebe eingegangen. Solche Betriebe giebt es außer diesen, mit dem Höhrer Verlaggeschäft verbundenen, nur noch 2, im Industriebezirk, deren Inhaber ihre Produkte selbständig, nicht durch den Höhrer Kaufmann, auf dem Handelsmarkt absetzen; die Produktion der hausindustriellen Pfeifermacher kommt für diese beiden Betriebe erst in zweiter Linie in Betracht. Im übrigen hat aber die an den verschiedenen Industrieorten heimische Hausindustrie den Hauptanteil an der Produktion. Sie hat sich aus ihren alten Standorten Bendorf, Vallendar, Höhr, weiter in den Westerwald zurückgezogen, wo sie billiger produzieren und leben kann. Ihr Hauptsitz ist heute Hilgert[1].

---

[1] Den beiden selbständigen Betrieben in Hilgert und Baumbach an die Seite zu setzen ist die „Rheinische Pfeifenfabrik“ in Vallendar, welche 1890 mit 25 Arbeitern aufgeführt wird. Sie ist im übrigen unberücksichtigt geblieben, da Vallendar, wie politisch, so auch in den übrigen Beziehungen seinen Zusammenhang mit unserem Industriegebiet verloren hat.

Digitized by Google

2. Technik, Rohmaterialien und Arbeitskräfte (Produktionskosten).

Die Verwertung der Produkte zwingt die Pfeifenbäckerei geradezu in die Formen der Verlagindustrie; die Art der Produktion begünstigt den hausindustriellen Betrieb. Sie ist einfach und erfordert nur wenig handwerksmäßige Geschicklichkeit, viel weniger noch als die Krugbäckerei der neuesten Zeit.

Mit den Händen und der Hülfe kleiner Holzplättchen wird der in bekannter Weise zugerichtete Thon so gerollt, daß er die ungefähre Form der herzustellenden Pfeife annimmt: ein großer oder kleiner Thonballen für den Pfeifenkopf mit einem kurzen oder langen cylindrischen Thonstrang für den Pfeifenstiel. Dies ist die von den „Rollern," meist Frauensleuten, verrichtete Vorarbeit. Der eigentliche Pfeifenmacher (Geselle), der „Kaster," führt in den dünnen Thonstrang mit geschickter Bewegung ein langes, nadelförmiges Eisen — womit die Röhre hergestellt ist — und preßt den auf dem Eisen befindlichen Thonstrang samt dem kopfartigen Wulst in eine eiserne Form und diese in eine Schraube, die an einem kastenartigen Eisengestell befestigt ist; dann stößt er mit einem eisernen Instrument von der Größe des herzustellenden Pfeifenkopfes in die entsprechend große, von dem Thonballen ausgefüllte Höhlung der Eisenform — womit der Pfeifenkopf hergestellt ist. Die im Rohr fertige Pfeife wird ihrer eisernen Hülle, der Form, entnommen, bleibt aber mit dem Rohrteil auf der eisernen Nadel stecken. Die „Trümmer," Frauen oder Kinder, besorgen nun die Hülfsarbeiten des Säuberns und Putzens, bis die trocken gewordene Pfeife geglättet und poliert und für den Brand fertig gemacht werden kann.

Der „stehende" Pfeifenofen ist viel kleiner als der „liegende" Krug- oder Kannenofen, etwa von Manneshöhe, während die übrigen Maße wechseln. Auch der Konstruktion nach sind die Öfen verschieden. Weniger Brennmaterial erfordert und deshalb fast allgemein im Gebrauch ist ein nach Art des Kannenofens gebauter Ofen; kostspieliger, aber auch zuverlässiger beim Brand ist ein Ofen mit offenem Feuerraum, der in seiner ganzen Tiefenausdehnung gleichmäßigere Ware liefert. Das Brennmaterial ist heute noch durchaus Holz, dessen reinere Flamme für die weißen Thonpfeifen nicht entbehrt werden kann. Neu konstruierte Öfen für Kohlenfeuerung sind noch nicht in Anwendung. Die getrockneten Thonpfeifen erhalten in cylindrischen „Kapseln" oder langen flachen „Kästen" einen Bisquit-Brand und erscheinen blendend weiß, wenn der Brand gelungen, die Ware tadellos ist; in Sägemehl verpackt werden sie schwarz gebrannt, indem das Holz verkohlt. Der Brand erfordert im Durchschnitt 10 Stunden.

Digitized by Google

Die Form iſt das unentbehrliche Werkzeug des Pfeifenmachers, ohne ſie iſt er hülflos. Der Händler, der die Bedürfniſſe des Marktes kennt und über die Wünſche der Konſumenten ſich unterrichtet hält, oder von ſich aus durch eine neue Pfeifenform die Nachfrage anregt, ſchafft die erforderlichen Formen an. Sie zählen nach Hunderten und vermehren ſich fortgeſetzt. ihr Stückwert wird im Durchſchnitt auf Mk. 15 angegeben; allein die jährlichen Koſten für Reparaturen und Ausbeſſerung, das Nachfeilen der abgenutzten Formen, betragen Hunderte von Mark. Die neuere Zeit mit ihrem verfeinerten Geſchmack und ihren vermehrten Bedürfniſſen hat das in den Formen ſteckende Betriebskapital notwendig erheblich geſteigert; es iſt den Anſprüchen einer wechſelnden Mode unterworfen. Der Pfeifenmacher wäre gar nicht im ſtande, dieſe Betriebsmittel zu beſchaffen und zu unterhalten. So wird er vollſtändig von dem Kaufmann abhängig. Dieſer übergiebt ihm die Formen, die zugleich Muſter und Werkzeug darſtellen, mit ſeinen Aufträgen: löſt ſich das Arbeitsverhältnis, ſo werden die Formen zurückgegeben oder -gefordert; gegen den Willen des Verlegers kann der Pfeifenmacher gar nicht arbeiten. Dies Abhängigkeitsverhältnis wird früher weniger ausgeſprochen geweſen ſein, als der Pfeifenmacher mit einigen wenigen unveränderlichen Formen auskam und dieſe ſelbſt zu beſchaffen im ſtande war. Heute dauert die vertragsmäßige Freiwilligkeit, die dem Verhältnis zunächſt innewohnt, gerade ſo lange, als das Bedürfnis nach Arbeit und das nach Arbeitskräften ſich die Wage halten.

Der Pfeifenmacher betreibt meiſt auch Ackerwirtſchaft, nennt ſich ſelbſt wohl einen Bauersmann: je nach der Ausdehnung ſeines landwirtſchaftlichen Gewerbes iſt daher er und ſeine Frau während des Sommers von dieſem mehr oder weniger in Anſpruch genommen. Dann beſchränkt ſich ſeine Thätigkeit in der Pfeifenmacherei in der Hauptſache auf das Brennen der Ware und die damit zuſammenhängenden Verrichtungen; erſt in der ſchlechten Jahreszeit ſchafft er ſelbſt auch mehr in der Werkſtatt.

Die Mühe der Betriebsleitung wird ſchon dadurch verringert, daß der Pfeifenbäcker vielfach der Laſt der Thonbereitung enthoben iſt. Er kauft — in Hilgert durchaus — den Rohthon fertig für die Bearbeitung von den Eigentümern von Knetmaſchinen, die teilweiſe aus den Zeiten blühender Krugfabrikation zurückgeblieben ſind. Entweder wird ſoviel Thon gekauft, als für einen „Brand," den Ofen mit Ware, nötig iſt, und im Minimum mit Mk. 13, im Durchſchnitt mit Mk. 15—16, je nach der Größe des Ofens, bezahlt, oder es wird der ganze Inhalt einer „Kaule" im ungefähren Gewicht von 40 Centner zum durchſchnittlichen Preiſe von Mk. 22 gekauft. — Der unfertige Rohthon wird aus Gruben bei Wirges,

Digitized by Google

Ebernhahn und Baumbach bezogen. Das hier gelegene Thonfeld gehört dem Kannenbäckerverein in Baumbach, Ransbach und Hillscheid. Gesellschaftsmitglieder zahlen Mk. 1,80 für 10 Centner Thon, für 40 Centner also Mk. 4, bezw. Mk. 7,20

Die Hauptarbeit des Pfeifenmachens liegt in den Händen des Gesellen, des „Kasters." Ihre Zahl in den einzelnen Betrieben ist verschieden groß; sie kann in ganz seltenen Fällen bis zu 8 steigen, ist in der Regel aber nicht größer als 2—3; unter ihnen befindet sich häufig ein erwachsener Sohn. Nach ihrer Zahl richtet sich die der „Roller" und „Trümmer." In den zahlreichen ganz kleinen Betrieben fallen diese Vor- und Nebenarbeiten der Frau und den Kindern zu; die Mutter „rollt" — wenn nicht Haus- und Ackerwirtschaft sie abhalten —, die Kinder putzen, glätten, polieren die im Rohen fertigen Pfeifen. Auch die Kleinen von 6 und 7 Jahren sind zu brauchen; sie legen die einzelnen Pfeifen zum Trocknen gleichmäßig in flache Kasten, welche eine bestimmte Zahl, meist 1 Gros, enthalten und das Zählgeschäft erleichtern.

Die Tagesleistung eines Kasters beträgt im allgemeinen bei gewöhnlichen Pfeifensorten 1000 Stück, das sind $5^1/_2$ Gros zu 180, statt 144 Stück gerechnet. Der durchschnittliche Tagesverdienst beträgt z. B. in Hilgert bar Mk. 1 für den unverheirateten Gesellen, der gewöhnlich, der ländlichen Wirtschaftsweise gemäß, bei dem Meister Wohnung und Kost hat. Der verheiratete Geselle, der natürlich für sich wohnt, wird — wie in der Krugbäckerei — zum „Rohmacher" und liefert dem auftraggebenden Meister, bei dem er in Arbeit steht und der ihm Rohthon und Werkzeug liefert, die Ware fertig zum Brennen an den Ofen. Der bescheidene Pfeifenbäcker wird auf diese Weise selbst zu einem kleinen Unternehmer und nimmt dem Gesellen gegenüber eine Stellung ein, derjenigen zu vergleichen, die der Verleger ihm gegenüber hat. Für 1000 Stück solcher zum Brennen fertiger Pfeifen beträgt der Arbeitslohn Mk. 2,50, der zugleich dem durchschnittlichen Tagesverdienst entspricht. An diesem ist die ganze Familie beteiligt, wie sie an der Herstellung mit den Nebenarbeiten Teil hat. Das Leben ist bei fleißigster Arbeit kümmerlich genug, wenn es nicht durch eine eigene Ackerscholle erleichtert wird. Deshalb thut der verheiratete Geselle, wenn er irgend selbst etwas besitzt, oder mit seiner Frau etwas erheiratet hat, gut daran, sich selbständig zu machen, d. h. als Pfeifenbäcker mit eigenem Werkzeug für den Kaufmann in Höhr, statt als Geselle für einen Pfeifenbäcker zu arbeiten[1].

[1] Die Löhne und Arbeitsverhältnisse überhaupt sind an den einzelnen Orten sehr verschieden; den obigen Zahlen ist keine allgemeine Geltung zuzuschreiben.

Digitized by Google

Der Sohn des Pfeifenbäckers lernt das väterliche Gewerbe durch allmähliche Übung und Gewöhnung, zuerst die Hülfsverrichtungen, dann das eigentliche Pfeifenmachen. Sonst muß der Anfänger im allgemeinen eine einjährige Lehrzeit durchmachen, wenn er bei dem Meister in Kost und Wohnung steht, eine halbjährige, wenn die Eltern für ihn sorgen. Danach wird er auf Accord beschäftigt, wenn er auch anfangs weniger erhält als der ältere Geselle. Vollends die Hülfsleistungen des „Rollens" und Säuberns werden von den Mädchen von klein an ausgeübt und so gelernt.

Die Unkosten bei der Herstellung der Ware für einen Ofen, der 80 000 Stück Pfeifen faßt, lassen sich folgendermaßen berechnen:

für Thon	Mk.	15,00
„ Brennmaterial	„	20,00
„ Arbeitslohn, nach dem Lohn für den „Rohmacher" von Mk. 2,50 für 1000 Stück	„	75,00
Summa	Mk.	110,00

Das für die Pfeifenbäckerei erforderliche Betriebskapital beträgt:

für Kasten mit Schraube	Mk.	10,50
„ anderes Handwerksgerät	„	20,00
„ Ofen	„	400,00
Summa	Mk.	430,50

3. Das Ablieferungsgeschäft und die Produktionsverhältnisse.

Die fertig gebranntrn Pfeifen werden alsbald nach Höhr zum Kaufmann gefahren, meist auf eigenem Gefährt, das ja für die Ackerwirtschaft nötig ist, mitunter, hauptsächlich im Winter, auf gemietetem Fuhrwerk, dessen Kosten dem Lieferanten zur Last fallen. Die Ware ist stets bestellt; es handelt sich nur um die Abnahme und Bezahlung.

Entweder wird auf Treu und Glauben, nach den Angaben des Pfeifenbäckers die ganze Lieferung angenommen und der vertragsmäßige Preis bezahlt oder auch dem Konto des Betreffenden zu gute geschrieben; ergiebt sich dann hinterher beim Verpacken der Ware ein starker Abgang an zerbrochenen oder schlecht gebrannten Pfeifen oder ein Mehr an tadelloser Ware, so wird dem Konto entsprechend zu- oder abgeschrieben und demnach bei der nächsten Lieferung abgerechnet. Oder es wird von vornherein nur ein Teil der gelieferten Ware im Abschlag bezahlt, später nach der Prüfung der Ware endgültig abgerechnet und unter Umständen nachgezahlt. Es ist leicht zu sehen, welcher Modus für den Pfeifenbäcker günstiger ist, welcher den Kaufmann eher zu allzu strenger Beurteilung und ungerechtfertigten Ab-

Digitized by Google

zügen verführt. Zwar ist auch er der Gefahr ausgesetzt, daß der Lieferant fehlerhafte Ware einschwärzt und den Verleger glaubt täuschen zu können, aber dieser Versuch rächt sich bei gewissenhafter Prüfung an ihm selber, wenn er bei der nächsten Lieferung schlimme Abzüge erleidet.

Die Preise, welche der Pfeifenbäcker für seine Ware erhält, sind mannigfaltig wie die Formen und bewegen sich zwischen den Grenzen von Mk. 4,20 bis Mk. 18 für 1000 Stück. Werden die teueren Sorten überhaupt nicht so häufig angefertigt, wie die billigeren, so kommt der Verdienst, der an ihnen zu machen ist, dem Heimarbeiter nur selten zu gute, da sie meist auf der Fabrik des Kaufmanns gearbeitet werden. Es sind beispielsweise 1880 die 200 Gebäcke der 5 Höhrer Fabrikanten (ca. 6 000 000 Pfeifen) eben so hoch taxiert worden, auf Mk. 90 000, wie die 700 Gebäcke (ca. 20 000 000 Pfeifen) der 42 Pfeifenmacher in Hilgert. Am häufigsten sind die Sorten bis zu Mk. 6, im Durchschnitt also der Lohn von Mk. 5,- wonach sich die durchschnittliche Einnahme des Pfeifenbäckers an seinem „Brand" auf etwa Mk. 150 berechnet. Hierbei ist die Voraussetzung — was bei einem Vergleich mit den oben berechneten Unkosten zu bemerken ist —, daß die Ware (30 000 Stück) wohl geraten ist. Durch Unglück beim Brennen verringert sich der Verdienst um ein merkliches oder verschwindet auch völlig.

Daß der Pfeifenbäcker allwöchentlich einen Ofen mit Ware fertig stellt und auf das Lager des Kaufmanns liefert, ist selten und verlangt schon zahlreichere Arbeitskräfte; die Lieferung eines Brandes alle 14 Tage oder 3 Wochen ist ein gutes Mittelmaß. Aber die Produktion ist nicht während des ganzen Jahres gleich stark. Wie in der ganzen Thonindustrie sind auch in der Pfeifenindustrie die frühen Monate im Jahr, Februar bis April, und die Herbstmonate, Oktober bis Dezember, die Zeiten des beschleunigten Absatzes und verstärkter Produktion. Stockt das Geschäft in der übrigen Zeit, so muß der Kaufmann auf Lager nehmen, was nicht Absatz findet, müssen die Bestellungen bei den einzelnen Pfeifenmachern verkürzt werden, sobald das Lager keinen Platz mehr bietet; es werden beispielsweise dem Meister, der sonst 1000 Stück auf den Tag liefern durfte, nur mehr 900 für den Tag oder weniger abgenommen, und es ist an ihm, die Produktion entsprechend einzuschränken.

In Zeiten andauernder geschäftlicher Depression ist die Entlassung von Gesellen und Arbeitseinstellung die Folge. Eine schlimme Krisis hat in jüngster Zeit die Pfeifenindustrie durchmachen müssen. Sie kam ebenso wie in den sechziger Jahren von Amerika her. Damals waren es die dortigen Kriege und politischen Wirren, diesmal war es der Zollkrieg, den die Mac-Kinley-Bill von 1892 legalisierte. Durch sie wurde der Zoll für Thon-

Digitized by Google

waren auf 55 % bezw. 60 % festgesetzt; die Ausfuhr der Pfeifen nach Amerika nahm ein plötzliches Ende. Aus Hilgert allein sollen in den letzten Jahren 15—16 Familien, die in der Pfeifenmacherei beschäftigt waren, fortgezogen sein; die Zahl der eigentlichen Pfeifenbäcker dürfte sich kaum vermindert haben; aber die der Arbeiter ist geringer geworden. Die Aufhebung der Bill brachte sofort wieder das lebhafteste Geschäft nach Amerika in Gang.

Die Entwicklung der Produktion läßt sich nach unserem Material schwer übersehen. 1843 sollen in den beiden nassauischen Ämtern Montabaur und Selters 17 Pfeifenbäcker, 1863 16 mit etwa 90 Gehülfen gelebt haben. Es können nur diejenigen gemeint sein, welche selbständig produziert und verkauft haben. In Höhr haben 1864 6 Fabrikanten mit etwa 150 Menschen — unter welchen wiederum die hausindustriellen Pfeifenmacher und deren Gehülfen sich befinden müssen — 12 Millionen Pfeifen produziert. Für 1869 wird die Produktion auf 14 400 000 Stück im Wert von 250 000 Gulden (425 000 Mk.), für 1871 die Produktion von 31 Pfeifenbäckern ebenso hoch im Wert von 140 000 Thaler (420 000 Mk.) angegeben. 1873 sind in Hilgert allein 6 600 000 Pfeifen im Werte von 10 560 Thalern (31 680 Mk.), 1874 eben da von 28 Pfeifenbäckern 8 500 000 Stück im Werte von 14 000 Thalern (42 000 Mk.), und gleichzeitig in Grenzhausen von dreien 700 000 Stück im Werte von 1200 Thalern (3600 Mk.), in Baumbach von zweien 500 000 Stück im Werte von 800 Thaler (2400 Mk.) hergestellt worden; es fehlen die Angaben für Höhr, wo 5 Pfeifenbäcker saßen. 1874 sind es 38 Pfeifenbäcker im ganzen, 1880 52, welche 23 200 000, 1884 54, welche 40 000 000 Pfeifen im Werte von 260 000 Mk. hergestellt haben. Heute lautet eine Schätzung auf 25 Millionen im Werte von 150 000 Mk.

Die letzten Zahlen kennzeichnen die heutige Lage: eine im Verhältnis zu früher verschwenderische Produktion und armselige Preise. Der Verdienst des Kaufmanns, wie der Lohn des Heimarbeiters ist tief gesunken. Unter den Fabrikanten, die selbständig produzieren und verkaufen, wird eine Vereinigung, eine Art Kartell, geplant, welche eine einheitliche Regelung und Einschränkung der Produktion, eine Steigerung der Preise und Erhöhung der Löhne bezweckt. Die Verleger wie die Pfeifenmacher können dabei nur gewinnen, die eigentlichen Konsumenten kaum verlieren, da sie im Einkauf nach wie vor die wenigen Pfennige für das einzelne Stück bezahlen müssen, die sie schon immer bezahlt haben: der billige Engros-Marktpreis bleibt ohne Einfluß auf den stets geringen Stückwert der Ware. Der Zwischenhandel würde zu Gunsten der Produzenten auf einen Teil seines Gewinnes verzichten müssen. Zu den Produzenten zählt auch der Verleger, als Fabrik-

Digitized by Google

kaufmann, und weil ihm ein Teil der Betriebsmittel gehört und aus der Erhaltung der Produktion häufig ein großes Risiko erwächst.

Ob es für den Pfeifenmacher zum Vorteil oder zum Schaden gereicht, daß er als Gewerbetreibender nur im Verlagsſyſtem eine Stelle findet, das hängt, wie überall in der Verlagsinduſtrie, von der anſtändigen Geſinnung und dem Wohlwollen ſeines Kaufherrn ab. Der kann ſeine Ware übermäßig ſtreng beurteilen, vieles als unbrauchbar ausſondern und tief unter dem Vertragspreiſe annehmen, um es dann doch als Vollware in den Handel zu bringen, ſtatt als fehlerhafte Ware an die Schießbuden loszuſchlagen. Er kann die Notlage des einzelnen ſo leicht zu ſeinen Gunſten ausnutzen. Das Vorſchuß- und Kreditweſen iſt ſehr in Übung — eine zweiſchneidige Waffe. Nicht für jeden iſt es ein Mittel, um die wirtſchaftliche Not des kapitalloſen Arbeiters zu lindern, ihm den Holzeinkauf zu erleichtern, das für den Pfeifentransport unentbehrliche Vieh zu erhalten. Es kann ihm leicht zu lange dauern, bis die erhaltenen Vorſchüſſe abgearbeitet werden, und völlig wehrlos wird der ehemalige Geſelle, den Vorſchüſſe erſt in den Stand geſetzt haben, ſich als Pfeifenbäcker niederzulaſſen.

Solche Anfänger findet man zuweilen in den ärmlichſten Verhältniſſen; wie der Rohmacher-Geſelle arbeiten ſie allein mit Hülfe der Frau; wie dieſer müſſen ſie ihre Ware zu dem von der Arbeitſtätte entfernt gelegenen Ofen eines beſſer ſituierten Handwerksgenoſſen tragen, dem ſie für den „Brand" einen Mietzins zahlen; und dazu haben ſie das Riſiko des Brennens, das jener nicht trägt. Es braucht 5—6 Wochen, bis ſie einen „Brand" fertig haben und vom Kaufmann ihr Geld holen können. Sie ſind froh, wenn ſie überhaupt Arbeit bekommen und müſſen wohl mit den billigſten Sorten vorlieb nehmen, an denen am wenigſten zu verdienen iſt; das Tauſend wird ihnen etwa mit Mk. 4,50 bezahlt, ſo daß ſie in $1^1/_2$ Monaten Mk. 135 erarbeiten — wenn ſie keine Abzüge erleiden. Außer den oben (S. 449) berechneten Auslagen für Thon und Brennmaterial ſind noch ſolche für Ofenmiete und Fuhrlohn in Anrechnung zu bringen, wenn eigener Ofen und eigenes Vieh nicht vorhanden ſind. Was übrig bleibt, geſtattet kaum das Leben zu friſten.

Zum Glück ſind die meiſten Pfeifenmacher, wie ſchon bemerkt, doch nicht auf dies Gewerbe allein angewieſen. Die Landwirtſchaft erleichtert den Lebensunterhalt und den Betrieb der Pfeifenmacherei. Wird dieſe durch das Vertrauen des Kaufmanns, durch umfangreiche und lohnende Aufträge, durch Glück bei der Herſtellung begünſtigt, ſo findet ſich wohl eine gewiſſe Behäbigkeit des Lebens.

Digitized by Google

Daß das Pfeifenmachen sich einer fabrikmäßigen Herstellungsweise nicht entzieht, beweisen die wenigen in Höhr, Hilgert und Baumbach bestehenden fabrikartigen Betriebe; in ihnen steigt die Zahl der „Kaster" bis zu 10, die der „Roller" und „Trümmer" zusammen auf dieselbe Zahl. Für den Fabrikkaufmann in Höhr sind sie zur Aufrechterhaltung der Produktion nicht unbedingt notwendig; aber sie gestatten ihm eine gewisse Bewegungsfreiheit den hausindustriellen Arbeitern gegenüber und setzen ihn in den Stand, unvorhergesehene und große Bestellungen schnell und pünktlich ausführen zu können, wertvollere Ware unter seinen Augen anfertigen zu lassen. Deswegen kann er sie nicht entbehren, wenn er konkurrenzfähig bleiben will, und obgleich sie teurer produzieren — wegen der höheren Löhne in Höhr —, müssen sie doch aufrecht gehalten werden, und einem Stamm zuverlässiger Arbeiter dauernden Lebensunterhalt gewähren. — In der „Fabrik" wird auch die letzte Zurichtung und Vervollkommnung der von den Hausarbeitern gefertigten Pfeifen vorgenommen: die Zurichtung des Mundstücks oder überhaupt des Rohrs, das Lackieren, Bemalen u. s. w.

Die wenigen Pfeifenbäcker, welche nach Art der Höhrer Kaufleute in größerem Maßstabe produzieren und ihre Ware selbständig in den Handel bringen, verkaufen in der Hauptsache ihr eigenes Fabrikat und sind nicht von der Hausindustrie abhängig. Sie vereinigen den Gewinn des hausindustriellen Pfeifenbäckers mit dem des Kaufmanns, aber ihnen fällt auch das ganze Risiko der Produktion, vornehmlich des Brennens, zur Last, das der Verleger auf seine Lieferanten verteilt. Von Krisen und Absatzstockungen werden sie viel härter getroffen, als der Verleger, der aus den zahlreichen Gebieten seines umfassenden Absatzes für die eigene Fabrik Arbeit zu beschaffen im stande ist und gefahrlos um die Klippen herum kommt, während die hausindustriellen Produzenten ohne Arbeit und Verdienst gelassen werden müssen. Der kleine Fabrikant muß zudem, wenn er ganz leistungsfähig bleiben und allen Anforderungen des Marktes genügen will, ein annähernd gleiches Betriebskapital für die Beschaffung von „Formen" aufwenden, wie das weitausgedehnte Verlagsgeschäft. Dieses wird aber immer, bei seinen zahlreichen und mannigfaltigen Verbindungen und Beziehungen, die genaueste Kenntnis von den Bedürfnissen der Konsumenten und der gesamten Handelslage haben, und dem kleinen Fabrikanten weit voraus sein.

So bietet denn die Pfeifenindustrie keinen fruchtbaren Boden für die Entwicklung kleiner oder mittlerer Betriebe; ein selbständiges Handwerk gar oder jene Industrieform, die wir in der Kannenbäckerei kennen gelernt haben, ist bei ihr, deren Produkte im vollkommensten Sinne Artikel des Weltmarktes sind, undenkbar. Dagegen kommen die Vorteile des Verlagsystems

Digitized by Google

bei ihr voll zur Geltung, und, soweit in diesem Rahmen ein Handwerk möglich ist, wird es sich ferner erhalten, solange Tabak wird aus Thonpfeifen geraucht werden und der Pfeifenthon zu haben sein wird. Die Gefahr, daß an Stelle der vielen kleinen hausindustriellen Betriebe einige ganz große Fabrikbetriebe treten werden, ist kaum zu befürchten, weil das Risiko abschreckt. Eine andere Form des Verlagssystems wäre es aber nur, wenn die Verleger durch große gemeinschaftliche Magazine und eine genossenschaftliche Geschäftsleitung ersetzt werden sollten.

Rückblick.

Der Gewerbebetrieb in der westerwäldischen Thonindustrie, wie wir ihn kennen gelernt haben, hatte vor alters die Form eines zünftig organisierten Handwerks. Eine Zunft umfaßte lange Zeit die verschiedenen Produktionszweige. Die Zunftorganisation unterschied sich in allen wesentlichen Merkmalen gar nicht von den allgemeinen Formen, obgleich den Besonderheiten des Gewerbes natürlich Rechnung getragen war. Jeder Produzent war und wollte nichts anderes sein, als ein Handwerksmeister, der mit seinem Thun und Denken ganz innerhalb der Zunft stand und von dieser geleitet wurde.

Heute ist von einer derartigen Organisation keine Rede mehr. Die verschiedenen Produktionszweige der Kannenbäckerei, der Krugbäckerei, der Pfeifenbäckerei stehen gesondert für sich, nachdem ihre Trennung in der Organisation zum Teil schon am Ende des vorigen Jahrhunderts sich vollzogen hatte. Wie die alte handwerksmäßige Organisation, so ist ihnen überhaupt der Charakter des Handwerks im strengen Sinne des Wortes verloren gegangen.

Die Kannenbäckerei, welche diese Bezeichnung noch am ehesten verdient, ist in ihrer Technik, Betriebsweise und Absatzart doch zu modern und kompliziert geworden und hat sich zu einer Industrie ausgebildet, welche im Umfange eines Kleinbetriebes auf der Grundlage handwerksmäßiger Geschicklichkeit beruht, mit dieser aber gewisse Vorteile fabrikmäßiger Produktion verbindet und beim Absatz vielfach die Wege des kaufmännischen Geschäfts geht.

Die Pfeifenbäckerei hat die Bezeichnung eines wirklichen Handwerks nie so recht verdient; sie erfordert einen zu geringen Grad spezifischer Handfertigkeit und ist wohl nie zu völliger Selbständigkeit gekommen, sondern stets mehr oder weniger vom Kaufmann abhängig gewesen. Heute wird sie in Verbindung mit dem Verlagssystem entweder als Hausindustrie oder in Form

Digitized by Google

kleiner fabrikartiger Betriebe ausgeübt; daneben geht in geringem Maße ein ſelbſtändiger fabrikartiger Betrieb ohne Verlaggeſchäft.

Die Krugbäckerei iſt von der früheren Stufe, die ſie als Handwerk inne hatte, herabgeſunken. Daß ſie äußerlich noch in der alten Form beharrt, erſcheint als ein unheilvoller Widerſpruch und kommt in der Schwäche zum Ausdruck, an der ſie leidet. Die Betriebsweiſen in der Pfeifenbäckerei dürften auch die für ſie geeigneten ſein. Hier ſcheinen die Wege vorgezeichnet, welche in Zukunft die Krugbäckerei einſchlagen wird, ſo weit ihre Produktion überhaupt noch ein Bedürfnis iſt. Die kleinen wirtſchaftlichen Exiſtenzen und ſelbſtändigen Betriebe werden in ihr vielleicht vollſtändig verſchwinden.

Lehrreich iſt ein vergleichender Blick auf die Tafel S. 387[1]. Die Zahl der in der Kannen-, Krug- und Pfeifenbäckerei beſchäftigten Arbeiter weicht nicht ſehr von einander ab und beläuft ſich je auf rund 300; ebenſo die Zahl der in Betrieb befindlichen Öfen, welche je etwa 65 beträgt. Dem entſpricht in der Kannen- und Pfeifenbäckerei auch die Zahl der Betriebe, je ungefähr 65; in der Krugbäckerei ſteigt ſie dagegen auf nahezu das Doppelte, auf 125. D. h. ungefähr der gleichen Summe von Betriebsmitteln in jeder von dieſen Induſtrien — ſoweit ſie in dieſen Zahlen zum Ausdruck kommen — ſteht die doppelte Zahl von Betrieben in der Krugbäckerei gegenüber, und auf ſie verteilt ſich die den Betriebsmitteln entſprechende Produktion und deren Ertrag in demſelben Verhältnis.

Bezeichnend für die moderne Zeit iſt es, daß unſere Induſtrie im Vergleich zu früher eine Verengerung des Produktionsgebietes und eine Verminderung der Betriebe bei geſteigerter Produktion erfahren hat.

In zahlreichen Ortſchaften ſaßen ehemals die Zunftgenoſſen über das ganze Thongebiet ausgebreitet. Und nicht nur dies: Über ſeine Grenzen hinaus gingen im vorigen Jahrhundert die weſterwäldiſchen Krug- und Kannenbäcker in die benachbarten Länder, ſehr zum Leidweſen der kurtrieriſchen Regierung. So iſt die Konkurrenzinduſtrie in der „Grafſchaft", vielleicht auch die in Oberbetſchdorf entſtanden (vgl. oben S. 413); ſo wurde in der Rhön (Brückenau, Oberbach, Biſchofsheim, Römershag), in zahlreichen Orten der fränkiſchen Mainlande, der Oberpfalz und Niederbaierns, dann in Baden (Oppenau und Oberndorf ſüdlich von Raſtatt), ſogar im fernen Litthauen (Tollmingkehmen) unſere Steinzeuginduſtrie in

[1] Der Vergleich iſt kein ganz ſtrikter, weil die wenigen Betriebe in der Pfeifenbäckerei, die zwar keine großen, aber doch mehr fabrikmäßige ſind, nicht geſondert ſind.

Digitized by Google

vereinzelten oder doch nur wenigen Betrieben heimisch. Für andere Gegenden ist eine solche Übertragung nicht mit derselben Sicherheit zu behaupten. Aber höchst wahrscheinlich stammte vom Westerwald die Krugbäckerei im Taunus (Zorn), die Industrie an einigen Orten des Mosellandes (Kruft, Niederfell, Tönnesstein, Nikenich), vielleicht auch in Fritzlar. Zum Teil war sicher diese Zweigindustrie durch das Bedürfnis nach Mineralwasserkrügen ins Leben gerufen; so in der Rhön für den Kissinger, im Taunus für den Schwalbacher Brunnen.

Soweit sich die vom Westerwald stammende Industrie noch in Deutschland erhalten hat, und soweit eine Steinzeugindustrie außerdem in Mittel- und Ostdeutschland besteht, scheint sie der eigentlichen Kannenbäckerei anzugehören und, abgesehen von den früher besprochenen Konkurrenzgebieten, nur lokal begrenzte Bedeutung zu haben. Die ehemalige Krugbäckerei des Mosellandes und im Taunus ist untergegangen (vgl. oben S. 439 Anm. 3), nur in der Rhön hat sie sich noch in geringem Maße erhalten[1].

In dem westerwäldischen Industriebezirk selbst ist eine ganze Reihe von Ortschaften des alten Eulergewerbes verlustig gegangen. Die Kannenbäckerei hat sich mit ihrer fortschreitenden modernen Entwicklung auf eine sehr viel geringere Zahl von Betrieben zusammengezogen und gleichzeitig in den, dem Handelsverkehr geöffneten Orten festgesetzt. Die minder günstig gelegenen Ortschaften sind der hausindustriellen Pfeifenmacherei und der Krugbäckerei überlassen. Auch für die Pfeifenbäckerei wird eine beträchtliche Verminderung der selbständigen Betriebe, ihre Herabdrückung zur Hausindustrie oder zur bloßen Lohnarbeit anzunehmen sein. Wenn die Krugbäckereien sich eher vermehrt als vermindert haben, so lag die Ursache an den bisher obwaltenden, jetzt aber in Frage gestellten Verhältnissen; es hat sich gezeigt, daß diese zahlreichen Betriebe etwas Ungesundes haben und kein Zeichen für das Gedeihen des Gewerbes sind. Auch hier wird die Konzentrierung der Betriebsmittel und der Produktion nicht ausbleiben; denn sie bezeichnet einen wirtschaftlichen Fortschritt.

Die Ausdehnung der Absatzgebiete und die allgemeine Bedeutung der Produkte sichert diesen Industriezweigen auch für die Zukunft das Leben, so lange der Boden seine Erdschätze darbietet. Ob dies Leben ein mühsames

[1] Für die Beurteilung der Krugbäckerei hätte es seinen Wert, zuverlässig festzustellen, wo in Deutschland sie früher betrieben wurde und heute noch betrieben wird. Angaben in der Litteratur und auf briefliche Erkundigung lassen vielfach im Stich wegen der mehrdeutigen Bezeichnungsweise für die betr. Industrien. Vielleicht trägt diese Darstellung zu einer festen Begriffsbestimmung und Sammlung der erreichbaren Nachrichten bei.

Digitized by Google

oder gedeihliches, ob es ein kurzes oder lang währendes sein wird, hängt zum guten Teil von den Produzenten selbst ab, ihrer Einsicht in die wirtschaftlichen Verhältnisse, ihrem Mut zu technischen Neuerungen, und ihrer Fähigkeit, die Bedingungen der modernen Zeit in Industrie und Gewerbe zu begreifen. Auch die Krugbäckerei ist immer noch von allgemeiner Bedeutung, und sie ist in unserem Gebiete nicht in dem Maße von rein lokalen Bedürfnissen abhängig, wie anderwärts, wo sie gewesen ist.

Diese schon im alten Eulergewerbe und in der alten Zunft vertretenen Produktionszweige der Kannen-, Krug- und Pfeifenbäckerei sind immer noch — trotz des vorher Gesagten — als handwerksmäßige, wenn auch in einem weiteren Sinn zu bezeichnen und werden diesen Charakter wohl auch nicht verlieren. Einige andere Zweige unserer Thonindustrie tragen dagegen diesen Handwerkscharakter nicht.

Zu ihnen gehören einmal die Röhrenfabrikation und die Fabrikation verzierter Steinzeug- und Steingutwaren, deren Produkte ehemals innerhalb der zünftigen Kannenbäckerei hergestellt wurden. Ihre Produktionsstätten sind heute Fabrikbetriebe, oder entwickeln sich zu solchen. Fabrikbetriebe modernen Ursprungs sind ferner die wenigen Betriebe, welche in der Tafel S. 387 unter V aufgeführt sind. In ihnen werden ohne irgend welche besondere Handfertigkeit die einfachsten Produkte hergestellt, für welche die westerwäldischen Thonlager den Rohstoff hergeben. In den größesten dieser Betriebe handelt es sich vorzugsweise um die Herstellung feuerfester Steine und um Materialien für den Bau von Öfen, in denen bei hohem Hitzegrad geschmolzen wird, ferner um die Herstellung von Geräten und Leitungsröhren, welche bei chemischen Prozessen mit Säuren in Berührung kommen. Soweit solche Fabrikate für den Bau der Brennöfen in unserer Industrie nötig sind, sind sie schon immer in bescheidenem Umfange hergestellt worden (vgl. oben S. 382).

Eine vergleichende Betrachtung unserer Tafel auf S. 387 belehrt uns über die wirtschaftliche Bedeutung dieser Industrien, im Vergleich zu den anderen. Die eine der beiden großen Fabriken beschäftigt 300 Arbeiter, d. h. eben so viel, als durchschnittlich jedes der drei alten Handwerke; die andere, erst jüngst gegründete Fabrik wird nicht mehr lange hinter dieser Zahl zurückbleiben. Auch die auf dem Boden des alten Handwerks erwachsenen fabrikartigen Betriebe werden von diesen neuen Gründungen weit überflügelt. Diese und jene zusammen, 18 an Zahl (darunter eine Röhrenfabrik und einige Betriebe, die weniger als 10 Arbeiter beschäftigen, aber ihrem Wesen nach zu den „Fabriken" zählen), gewähren 958 Arbeitern Leben und Unterhalt; in den 254 Betrieben des alten Handwerks werden nicht einmal so viel, 953 Leute, beschäftigt.

Digitized by Google

Welche Sprache aber reden die Zahlen 254 und 18 für die sociale Bedeutung der verschiedenartigen Betriebe. Die 254 Eulermeister bedeuten ebenso viele mehr oder weniger selbständige Existenzen, deren jede eine kleine Rolle spielt in dem wirtschaftlichen Leben des Landes, in dem socialen Organismus der einzelnen Gemeinde; es sind Betriebsleiter, die in ihrem Denken und Fühlen sich nicht wesentlich von den Leuten unterscheiden, die bei ihnen Brot und Arbeit haben. So behalten oder gewinnen auch diese letzteren eine, wenn auch noch so bescheidene, individuelle Bedeutung neben ihren Brotherren, in der Werkstatt, wie in der Gemeinde. Nicht selten erscheinen so Arbeitgeber und -nehmer als Arbeitsgenossen.

Auch in den fabrikmäßigen Betrieben ist es zum Teil noch unvergessen, daß sie dem Boden des Handwerks entwachsen sind, daß der Fabrikinhaber oder sein Vorfahr ein Eulermeister war von gleicher Art, wie der Geselle. Solche Auffassung geht dann allmählich in die des reinen Geschäftsmannes und Großindustriellen über, für den die Arbeiter ein bloßer Produktionsfaktor sind, lediglich unter dem Gesichtspunkt des Betriebskapitals erscheinen. Socialdemokratische Agitation thut das ihre, die Gegensätze hervorzuheben, wo sie noch verborgen sind, und die vorhandenen zu verstärken. In diesen Betrieben fühlen sich die Arbeitnehmer nur noch unter sich und im Gegensatze zu dem Arbeitgeber und „Herrn" als „Genossen". Von da aus dringen solche Anschauungen auch in die handwerksmäßigen Betriebe, aber mehr als Modesache, wie es scheint, und ohne in der Natur der Dinge begründet zu sein. Es liegt in dem Wesen dieser Betriebe immerhin eine gewisse Sicherheit gegen das Vordringen eines allgemeinen Proletarierbewußtseins.

Der Boden hierfür wird aber auch auf dem Westerwalde immer mehr und mehr bereitet. Nach einer Zeitungsnotiz soll eine neue chemische Fabrik errichtet, eine Glasfabrik in Betrieb gesetzt werden. So wird das Handwerk immer mehr umschlossen. Wie, wenn seine Produktion immer unlohnender, die Verschuldung immer größer wird, und die Betriebe einer nach dem andern, eingestellt werden müssen? wenn die Arbeit in den Fabriken bei steigender Nachfrage um so viel aussichtsvoller erscheint, als die Pfeifenmacher- und Wirkerarbeit? wenn auf diese Weise Meister wie Gesellen allmählich zu Fabrikarbeitern werden und ihrer sorgen- und schuldenvollen Selbständigkeit eine materiell vielleicht lohnendere Beschäftigung im Großbetriebe vorziehen?

Unserer Industrie bieten die Grundlagen, auf denen sie ruht, und die Art ihrer Produkte manchen Schutz; daß sie in ihrem Bestande gesichert, jene Gefahren unmöglich seien, wird niemand behaupten können. Wie ihnen

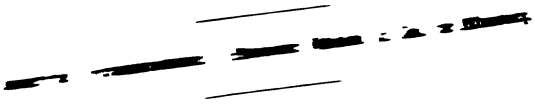
Digitized by Google

zu begegnen sein könnte, ist im Verlaufe des Vorhergegangenen mehrfach anzudeuten versucht worden.

Man spricht heute so viel von Umsturz und seiner Bekämpfung. Auf den wirtschaftlichen Grundlagen, in den einfachsten Verhältnissen des praktischen Lebens muß dieser Kampf geführt werden; das „Umstürzen" ist zu verhindern, damit die Umgestürzten nicht zu Umstürzlern werden. Auch der bescheidenste Krugbäckerbetrieb ist ein Kampfmittel, wenn er lebensfähig ist und nicht durch seine Armseligkeit den Inhaber selbst zum Proletarier stempelt. Denn der Kampf, der heute von der Krugbäckerei geführt wird, bedeutet nicht nur den Kampf zwischen zwei verschiedenen Industriezweigen (der Thon- und Glasindustrie), nicht nur den Kampf zwischen zwei verschiedenartigen Betriebsweisen (dem Kleinbetrieb des Krugbäckers und dem Großbetrieb der Glasfabrik), sondern auch den zwischen dem kleinen Mittelstand und dem Proletariertum, zwischen bürgerlich-bäuerlicher und socialdemokratischer Weltauffassung.

Ist es nur ein Vorpostengefecht, das der alten Industrie des Kannenbäckerlandes eine große Schlacht ankündigt?

Digitized by Google



Digitized by Google

Digitized by Google

Pierer'sche Hofbuchdruckerei. Stephan Geibel & Co. in Altenburg.

Digitized by Google

Digitized by Google

Schriften

des

Vereins für Socialpolitik.

LXII.

Untersuchungen über die Lage des Handwerks in Deutschland. Erster Band.

Leipzig,
Verlag von Duncker & Humblot.
1895.

Digitized by Google

Pierer'sche Hofbuchdruckerei. Stephan Geibel & Co. in Altenburg.

HARVARD COLLEGE
OCT 1 1895
LIBRARY
VI, 5156
Minot fund.

Untersuchungen

über die

Lage des Handwerks

in Deutschland

mit besonderer Rücksicht auf seine Konkurrenzfähigkeit gegenüber der Großindustrie.

Zweiter Band.

Königreich Sachsen:

Arbeiten aus dem Volkswirtschaftlich-statistischen Seminar der Universität Leipzig.

Erster Teil.

Leipzig,

Verlag von Duncker & Humblot.

1895.

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

Schriften

des

Vereins für Socialpolitik.

LXIII.

Untersuchungen über die Lage des Handwerks in Deutschland. Zweiter Band.

Leipzig,
Verlag von Duncker & Humblot.
1895.

Digitized by Google

Untersuchungen

über die

Lage des Handwerks

in Deutschland

mit besonderer Rücksicht auf seine Konkurrenzfähigkeit
gegenüber der Großindustrie.

Zweiter Band.

Königreich Sachsen:
Arbeiten aus dem Volkswirtschaftlich-statistischen Seminar der Universität Leipzig.

Erster Teil.

Leipzig,
Verlag von Duncker & Humblot.
1895.

Digitized by Google

VI. 5156

1 Oct., 1875
Minot Fund

Alle Rechte vorbehalten.

Digitized by Google

Inhaltsverzeichnis zum zweiten Bande.

I. Die Böttcherei in Leipzig. Von Johann Plenge.

		Seite
1.	Das zünftige Produktionsgebiet	1
2.	Die historische Berufsteilung	4
3.	Die Böttcherei im alten Leipzig	5
4.	Bedarfsverschiebungen	20
5.	Großbetrieb und Maschinenverwendung in der Böttcherei	23
6.	Die heutige Leipziger Böttcherei	27
7.	Die Zahl der Böttcher in den Hauptbetrieben	29
8.	Gliederung der Hauptbetriebe	33
9.	Der Faßhandel	35
10.	Produktionsweise und Rohmaterial	36
11.	Kapitalerfordernis; Einkommensverhältnisse	40
12.	Arbeiterverhältnisse	44
13.	Die Böttcherei als Nebengewerbe	46
14.	Ergebnis	50

II. Die Drechslerei in Leipzig. Von Alfred Neu.

1.	Das zünftige Produktionsgebiet	53
2.	Veränderungen des Produktionsgebietes. Statistisches	58
3.	Betriebsgrößen und Betriebsformen	62
4.	Berufsteilung	68
5.	Bezug des Rohstoffs	69
6.	Maschinenverwendung	72
7.	Die Werkstätten	75
8.	Die Arbeitskräfte	76
9.	Absatzverhältnisse	80
10.	Ladengeschäfte. — Die Messe	82
11.	Kapitalauslage. — Einkommen	85
12.	Die Horndrechslerei im besonderen	88
13.	Ergebnis	91

Digitized by Google

III. Das Leipziger Schlossergewerbe. Von Dr. P. Rocke.

Seite

1. Abgrenzung des Produktionsgebiets. Groß- und Kleinbetrieb. Geschichtliches und Statistisches 95
2. Lehrlinge und Gesellen 104
3. Kapital 113
4. Die Konkurrenz zwischen Groß- und Kleinbetrieb 120
5. Besondere Umstände, welche bei der Konkurrenz zwischen Groß- und Kleinbetrieb in Betracht kommen 131

IV. Die Klempnerei in Leipzig. Von Dr. Walther Thoma.

1. Die Zahl der Meister 135
2. Das historische Produktionsgebiet 137
3. Die Bauklempnerei 141
4. Das Ladengeschäft 144
5. Specialbetriebe 146
6. Kapitalerfordernis 154
7. Absatzverhältnisse 157
8. Arbeiterverhältnisse 161
9. Ergebnis 166

V. Die Schuhmacherei in Leipzig und Umgegend. Von Dr. Nicolaus Geissenberger.

1. Produktionsgebiet und Konkurrenzverhältnisse des Schuhmacherhandwerks in älterer Zeit 169
2. Statistik der Schuhmacherei bis zur Einführung der Gewerbefreiheit im Jahre 1861 178
3. Allgemeine Lage des Gewerbes in Leipzig am Ausgang der Zunftzeit . . . 193
4. Technische Umwälzungen 195
5. Gegenwärtige Betriebsweisen der Schuhmacherei 206
   A. Der fabrikmäßige Großbetrieb 206
   B. Die Hausindustrie in Leipzig und Umgegend mit specieller Berücksichtigung der Marktschuhmacherei in Groitzsch und Pegau 218
   C. Das Handwerk 239
6. Der Schuhwarenhandel und seine Formen 249
7. Statistik der Schuhmacherei seit dem Jahre 1861 264
8. Einkommen und Arbeitslöhne in den verschiedenen Betriebssystemen; Lebenshaltung der Schuhmacher 271
9. Die Berufsorganisation in der Schuhmacherei; Arbeitsnachweis und fachgewerbliches Bildungswesen 297
10. Schlußbemerkungen 309

VI. Die Kürschnerei in Frankenberg in Sachsen. Von Albin König.

Einleitung 313
1. Die Kürschnerei 314

Digitized by Google

Seite

A. Die Zurichterei 315
B. Das Verarbeiten der Felle 318
C. Bedarfsverschiebungen 320
D. Konkurrenzverhältnisse 326
2. Die Mützenmacherei 327
3. Die Aufbewahrung von Pelzwerk 332
4. Der Rohfellhandel 334
5. Die Innung. Arbeiterverhältnisse. Ergebnis 338

VII. Die Bäckerei und Konditorei in Leipzig. Von Johannes Martin Grieshammer.

1. Geschichtliches 343
2. Statistisches 349
3. Entwicklung der Betriebsformen 353
4. Produktionsgebiet und Absatzverhältnisse 365
A. Die Zeit bis 1860 365
B. Die heutige Zeit 374
5. Der Betrieb der Bäckerei 388
A. Allgemeines 388
B. Stehende Betriebsmittel 389
C. Rohstoffe 391
D. Arbeitskräfte 393
E. Kapitalerfordernis 401
F. Produktions- und Absatzverhältnisse 405
6. Der Betrieb der Konditorei 409
7. Ergebnis 413

Anhang: Die einzelnen Großbetriebe in Leipzig.

1. Die städtische Armenbäckerei 416
2. Die Leipziger Militärbäckerei 421
3. Die vier Privat-Großbetriebe 422

Digitized by Google

Digitized by Google

I.

Die Böttcherei in Leipzig.

Von

Johann Plenge.

1. Das zünftige Produktionsgebiet.

„Der Böttcher ist derjenige Handwerksmann, welcher vielerley hölzerne Gefäße, als große und kleine Weinfässer, Bier-, Oel- und Branntweinfässer, Packfässer, Waschfässer, Zober, Eymer, Wannen und dergleichen mehr aus Dauben und Reifen sehr fest zusammengefüget machet." So definiert Bergius in seinem 1775 erschienenen Neuen Policey- und Cameralmagazine Bd. I, S. 333; aber trotz der langen Aufzählung von Böttcherarbeiten umfaßt diese Erklärung nur einen einzelnen Zweig der Gesamtthätigkeit des Handwerks. Neben der „Verfertigung von Gefäßen aus Dauben und Reifen", die auch eine Eingabe an den Leipziger Rat vom 28. August 1827 als das eigentliche Zunftgebiet der Böttcherei bezeichnet, steht eine ganze Reihe anderer Arbeiten, die rechtlich oder thatsächlich in das Bereich des Gewerbes gehörten. Alle vereint stellen sie das Vollhandwerk dar, doch haben einige von ihnen schon in früherer Zeit zur Specialisation geführt; in der Gegenwart aber halten sie überhaupt nicht mehr zusammen, sondern werden gesondert oder in eigenartiger Weise kombiniert die Grundlage gewerblicher Neubildungen.

Nicht einmal in der Neuarbeit ist der Böttcher auf Daubengefäß beschränkt, wenngleich die Ausnahmen selten sind: noch jetzt stellt er aus Buchenholz zusammengestückte Fleischerblöcke her; für die Vergangenheit ist ferner das jetzt durch eiserne Gefäße verdrängte, in manchen Brauereien ganz verschwundene Kühlschiff zu nennen. Im Jahre 1827 galt letzteres

Digitized by Google

als eine neue Erfindung, welche die aus Dauben und Riegeln bestehenden „Kühlstöcke" zu verdrängen bestimmt war[1]. Es bestand aus drei oder vier Zoll starken Pfosten, die wesentlich durch eiserne Schrauben oder Zangen und hölzerne Keile zusammengehalten und befestigt wurden.

Wichtiger ist die Ausdehnung der Gewerbthätigkeit über die bloße Zusammenfügung von Dauben und Reifen hinaus auf die Herstellung dieser Bestandteile selbst. Die Verfertigung dieser Halbfabrikate lag niemals ausschließlich in der Hand des Böttchers. Früher wurden an einigen Orten Reifen von dem Gewerbe der Bentsnider[2], an anderen von den die Reifstangen produzierenden Bauern verfertigt, und auch die Dauben kamen häufig roh vorgearbeitet auf den Markt[3]. In neuerer Zeit ist der Böttcher bei manchen Arten von Gefäßen wieder ganz auf die Zusammensetzung dieser Teile beschränkt (vgl. unten Abschn. 10), welche für sich zu Welthandelsartikeln geworden sind.

Daß die Reparaturen gebrauchter Gefäße[4] zur Böttcherei gehören, brauchte kaum erwähnt zu werden, wenn nicht bei unserm Gewerbe das hier sich bietende Arbeitsfeld von besonderer Wichtigkeit wäre, da die Erzeugnisse des Böttchers sehr lange reparaturfähig sind. Auch hier hat die frühere Entwicklung häufig ein eignes Handwerk entstehen lassen, das der Altlapper oder Altbinder; daneben kommen wieder die schon genannten Bentsnider in Betracht, denen das Auftreiben von Reifen zustand. Das Verbietungsrecht der Binder scheint hier am spätesten eingesetzt zu haben: in Bremen war 1493 das Bänderlegen für andere jedermann gestattet, für den eignen Bedarf geschah es noch zu Anfang dieses Jahrhunderts in Leipzig ziemlich

[1] Vgl. Leipziger Ratsarchiv Sekt. A. LXIV. 344, Akte vom 28. Aug. 1827. Es handelt sich um einen auswärtigen Bankrichter, der dabei ertappt war, als er in einer Leipziger Brauerei an einem Kühlschiff arbeitete. Die Böttcher haben ihm sein Werkzeug konfiszieren lassen, und er setzt in einem längeren Schriftstück dem Rat auseinander, was ein Kühlschiff sei. Die Böttcher haben gegen diese Darlegung nichts einzuwenden, bemerken aber mit Erfolg dagegen, daß das Kühlschiff von jeher Böttcherarbeit sei.

[2] Vgl. Wilh. Stieda, Das Böttchereigewerbe in Alt-Rostock, Beitr. z. Gesch. Meckl. II, S. 33 f.

[3] In Frankfurt a. M. kommt sogar ein eignes Gewerbe der Daubensnyder im 14. Jahrh. vor. B.

[4] „Reparaturen an alten Sachen" sind in der Regel ebenfalls dem Zunftzwange unterworfen; nur insoweit sich in Beziehung auf einzelne Gattungen der sog. Flickarbeit ein entgegengesetztes Herkommen gebildet hat, leidet diese Regel eine Ausnahme, was jedoch auf das Ausbessern alten Böttchergefäßes keine Anwendung findet." Min.-Entsch. vom 16. Juni 1843. Funke Policeygesetze und Verordnungen im Kgr. Sachsen. Bd. IV, S. 166.

Digitized by Google

häufig. Das Auftreiben von Reifen als Böttcherarbeit ist aber nicht auf Daubengefäße beschränkt geblieben; wenigstens wird in Leipzig auch das Bereifen von Kisten für den überseeischen Verkehr von den Böttchern übernommen.

Das Bestreben, die Produkte dem Kunden völlig gebrauchsfähig zu liefern, führte dahin, daß auch eine Arbeit in die Böttcherei hineingezogen wurde, die dem holzverarbeitenden Handwerk eigentlich fernsteht. Noch heute wird das Pichen der Bierfässer durchweg von gelernten Böttchern besorgt.

Auch eine noch weiter gehende Entwicklung hat nichts wunderbares: die Übernahme der Kellerarbeit, die von dem Gedanken ausging, daß derjenige, der die Fässer macht, auch am ehesten mit der Behandlung des Inhaltes Bescheid wissen kann. „Der Küfner muß die ganze Weinwirtschaft in einem Keller, nicht weniger mit Essig und Branntewein verstehen" (Bergius). Die Folgen dieser Einrichtung treten in den Nebengewerben der Böttcher zu Tage (vgl. Abschn. 11 u. 13).

Auf rein thatsächlicher Grundlage beruht es, daß auch ganz einfache Manipulationen an fertigen Fässern, die in das Gebiet des Gebrauchs gehören, wie das Auf- und Zuschlagen derselben, von Böttchern besorgt wurden. Ein Verbietungsrecht bestand dafür aber nicht. „Das Auf- und Zuschlagen der Fässer beim Aus- und Einpacken der Waren ist nicht als ein Eingriff in das Arbeitsgebiet der Böttcher anzusehen"[1]. Dagegen stand ihnen allein der Handel mit alten Fässern zu[2], wofür die Dauerhaftigkeit der Böttcherprodukte eine Erklärung bietet.

Wenn der Böttcher den Verschleiß nicht selbst gefertigter Holzreifen oder sogar Faßwaren übernimmt, so sind das keine Teile seines Arbeitsfeldes mehr, sondern nur Anhängsel: der Meister hat aufgehört, reiner Handwerker zu sein. In Leipzig hatte die Zunft zu beidem allein das Recht (vgl. Abschn. 3), wie für die Reifen aus einer Akte vom 10. Juli 1819, für fertige Gefäße aus dem allgemeinen Verbote des Handels mit Handwerksprodukten außerhalb der Messen hervorgeht.

---

[1] Min.-Entsch. vom 14. Juni 1843. Funke, Policeygesetze IV, S. 176.

[2] Vgl. Ratsarch. Sekt. A. LXIV. 326. 28. Okt. 1804. Ein Leipziger Weinschröter „stellt die leeren Weinfässer, so er von andern Leuten kauft, hinter der Börse und den Chaisenträgern sowohl, als auch ohnweit den hiesigen Fleischbänken zum Verkaufe öffentlich aus und verkauft solche ungescheut". Die Böttcher beschweren sich und dem frechen Eindringling wird der Handel vom Rate gelegt.

Digitized by Google

2. Die historische Berufsteilung.

Dem Vollhandwerke konnte das weite, ihm nach dem vorigen Abschnitte zugewiesene Gebiet nur dort ungeschmälert bleiben, wo das Gewerbe wegen zu geringen Bedarfes nicht zur rechten Entwicklung gelangen konnte; wo größerer Absatz war, lag Berufsteilung nahe. Die bereits erwähnte Verselbständigung einzelner Teile des Arbeitsgebietes durch Schaffung der Bentsnider und Altlapper fand nicht überall Beifall. Aber auch wo diese als minderwertig angesehenen Handwerke bestanden, stellte man sie gern unter die Aufsicht der Böttcher [1]. Allgemein verbreitet war die Unterscheidung von Großbinderei und Kleinbinderei, die auf der Spaltung des Gebietes der Neuproduktion beruht. Die übrigen Thätigkeiten wurden zwischen den beiden Handwerkszweigen entsprechend verteilt; Picharbeit und Kellerarbeit gehörten ganz der Großbinderei an.

Die Hauptunterschiede der beiden Gewerbe gehen aus den Namen hervor, mit denen sie bezeichnet werden. Die Großbinder heißen auch: Schwarzbinder, Rotbinder, Küfner, Küfer, Boddeker, Böttcher, Vesselere, Faßbinder, Tonnenmacher; für die Kleinbinder kommen die folgenden Bezeichnungen vor: Kleingeschirrmacher, Weißbinder, Kübler, Bekemacher, Becherer, Büttenmacher, Büttner, Eimermacher, Wannenmacher, Wanner, Schäffler, Schapfenbinder, Kimker. Beide Gewerbe benutzen verschiedene Holzarten. Die Weißbinder verarbeiten meist weiches, weißes Tannenholz, die Schwarz- oder Rotbinder aber Eichenholz, das bei der Verwendung durch Säuren oder durch das nötige Ausfeuern leicht schwarz wird. Sodann sind die hergestellten Gefäße fast durchweg in ihren Gebrauchszwecken verschieden. Der Großböttcher verfertigt Kufen, Bottiche und größere Fässer, der Kleinböttcher das kleine Hausgerät für die Küche.

Gelegentlich scheint die Spaltung der Neuproduktion innerhalb der beiden Hauptzweige des Handwerks noch weiter fortgesetzt worden zu sein. Darauf deutet wenigstens das gleichzeitige Vorkommen von Bekemachern, Eimermachern und Büttenmachern in Hamburg und Rostock. Der Marktverkauf erleichterte solche Specialisierung; ob sie aber scharf durchgeführt war, bleibt zweifelhaft; denn noch heute hat jeder Böttcher einige Hauptartikel, ohne deshalb die andern ganz zu vernachlässigen.

Meist blieb die Entwicklung bei der Ausbildung von Groß- und Kleinböttcherei stehen, setzte sich aber in gegenseitigen Grenzstreitigkeiten dieser bald feindlichen Gewerbe fort. So können wir sie wenigstens in Bremen verfolgen.

---

[1] Vgl. Stieda a. a. O.

Digitized by Google

Hier bestand lange Zeit das Gewerbe der Tonnenmacher allein; nur die Altlapper kommen neben ihnen vor. Erst 1594 ist die Entwicklung soweit gediehen, daß man auch die kleineren Holzgefäße allgemein von stadtansässigen Gewerbetreibenden machen läßt. Die erste Kimkerordnung wird erlassen. Das junge Handwerk entwickelt sich nun rasch, und es kommt zu Grenzstreitigkeiten mit den Tonnenmachern. Noch zu Anfang des 17. Jahrhunderts dürfen die Kimker nur Kufen und Kannen aus Eichenholz machen und sonst nur Föhren- oder Tannenholz verwenden. Hundert Jahre später sind sie daran, ihr Gebiet ständig auszudehnen; es gelingt ihnen, die damals als Massenbedarf neu aufkommenden Thrantonnen sich anzueignen; auch für Weingefäße werden sie beschäftigt.

In dieser Weise verschoben sich im Laufe der Zeit die Grenzen der beiden Specialhandwerke, und da auch örtlich starke Verschiedenheiten in der Kompetenzzuerteilung bestanden, so erklärt es sich leicht, daß eine Fülle von Zunftstreitigkeiten die Folge war. Eine genaue Abgrenzung war einfach ausgeschlossen. Deshalb verzweifelt Bergius an der Zweckmäßigkeit der ganzen Einrichtung und findet sie überflüssig und guter Policey zuwiderlaufend. Der Trennung lag aber ein richtiger Gedanke zu Grunde; nur wenn sie nach allen Regeln der Zunft schroff durchgeführt werden sollte, wurde sie unvernünftig.

Die moderne Arbeitsteilung, welche weiterhin näher zu erörtern sein wird, schließt sich gelegentlich der alten Einrichtung an, schlägt aber sonst ganz andere Bahnen ein.

3. Die Böttcherei im alten Leipzig[1].

In Leipzig hat das Böttcherhandwerk niemals eine besonders hohe Entwicklung erreicht, sondern ist allem Anscheine nach von jeher hinter dem

[1] Das verwendete Material ist bis auf einiges in das von Posern-Klett herausgegebene Urkundenbuch der Stadt Leipzig (Cod. Dipl. Sax. Reg. 2. Teil, 8. Bd. Leipzig 1868) Aufgenommene noch ungedruckt und dem Leipziger Ratsarchiv entnommen. Es findet sich der Hauptsache nach in dem Leipziger Zunftbuche (5 Bde.), im Ratsbuch I, fol. 36, 215; V, fol. 170; VII, fol. 64, 69; XII, 123; XIII, 217; XV, 56; XVI, 113, 176; XXIII, 3; ferner Jahrgang 1593 fol. 233; 1597 fol. 198, 263; 1609 fol. 39, 92; 1610 fol. 155; 1611 fol. 215; 1612 fol. 51; 1614 fol. 242; 1616 fol. 299; 1621 fol. 254; endlich noch in den Akten des Böttcherhandwerks Sect. A. LXIV 34, 35 35 a, 326, 344; Sect. B. sub B 149, 156, 355, 861, 962. Die Grundlagen hat das Zunftbuch geliefert, das Böttcherartikel aus den Jahren 1535, 1573, 1612, 1614 (Nachtrag), 1666 (bloße Bestätigung) und 1827, außerdem eine aus dem Jahre 1673 stammende Redaktion der Gesellenordnung von 1484 ent-

Digitized by Google

durchschnittlichen Stande anderer Städte zurückgeblieben. Die Scheidung in Groß- und Kleinböttcherei oder irgend eine andere Teilung des Gewerbes war nicht möglich; während der ganzen Zunftzeit hat es nur das Vollhandwerk gegeben.

Die Meisterzahl war auffallend klein[1]. Die erste Angabe über dieselbe ist freilich erst aus dem Jahre 1614 überliefert; damals gab es 19 Selbständige, sodaß auf etwa 800 Einwohner ein Böttchermeister kam. Dieses Verhältnis war nicht gerade ungünstig für die Böttcher, und muß als durchaus normal für Leipzig angesehen werden. Trotzdem hören die Klagen, daß zu viel Meister vorhanden seien, niemals auf, seitdem zuerst 1614 die Äußerung gethan worden, daß „das handwerk an meistern jetzo übermenget" sei. Den Klagen entspricht während der ganzen späteren Zunftperiode das Bestreben der Meister, die Gesellen in möglichst beschränkter Zahl zum Meisterrecht zuzulassen. Noch 1614 wird festgesetzt: es „soll sich hinführo in einem iahre mehr nicht als einer umb das meisterrecht zu werben angeben, es were denn, das im handwerke mangel der meister vorfiele, welches auf e. e. raths erkenntnis stehen soll." Gleichzeitig werden die Bedingungen verschärft, deren Erfüllung für die Erlangung des Meisterrechts notwendig ist. Jeder Geselle — abgesehen von denen, die zu einem Meister in nahen verwandtschaftlichen Beziehungen standen und die dabei zunftüblichen Vorteile genossen — sollte nach der Lehre mindestens vier Jahre gewandert, und sodann drei aufeinander folgende Jahre in Leipzig gearbeitet haben, ehe er sich zum Meisterstücke melden konnte. Noch die Ordnung von 1573 hatte sich mit der Vorschrift einer zweijährigen Arbeit in Leipzig begnügt und verlangte diese auch nur, „domitt man sich derihenigen, so also meister werden wollen, gelegenheitt wandels und lebens, auch wie sie mit ihrer arbeit geschaffen, zu erkundigen" Gelegenheit habe. Durch diese Minimalerforderniſſe an Wanderzeit u. s. w. ist uns

---

hält. — Vgl. ferner Herold, Das Recht der Handwerker und ihrer Innungen nach den im Königreiche Sachsen geltenden Vorschriften. Leipzig 1841. — Funke, Policeygesetze und Verordnungen im Königreich Sachsen. 5 Bde. Leipzig 1846–56.

[1] Die Resultate einer Vergleichung mit andern Städten sind überraschend. Es gab im Jahre 1387 in Frankfurt a. M. 56 Bender

1552	"	"	67 "
1376	"	Hamburg	104 Büttnermeister,
1436	"	"	200 "
1430	"	Lüneburg	80 Sülvesherrn,
1363	"	Nürnberg	34 Pütner.

Vgl. Bücher, Bevölkerung von Frankfurt, I, S. 109 und 735. Stieda a. a. O. S. 30 und 31.

Digitized by Google

natürlich nicht gesagt, wie lange die Gesellen thatsächlich warten mußten, ehe sie Meister wurden. Schon 1602 findet sich eine Bitte um Beschleunigung beim Meisterstück, „in honorem matrimonii, damit meine heurath, welche sonsten lange angestanden, nicht weiter aufgezogen und ich an meiner wolfart zu unwiderbringlichem schaden gehindert werde.“ Eine sechzehnjährige Wanderzeit war 1678 nichts besonderes.

In der That war ja mit der Abarbeitung der bestimmten Jahre erst das wenigste zur Erwerbung des Meisterrechts gethan. Man mußte genügend Geld haben, um das Holz zu den teilweise ziemlich kostspieligen Meisterstücken zu erwerben. Dieses Holz bedurfte der Genehmigung der Handwerksmeister, die dabei, wie verschiedene Prozesse beweisen, recht peinlich verfahren konnten. Dann mußten die Meisterstücke ausgearbeitet werden, worauf eine zweite, womöglich noch genauere Prüfung durch das Handwerk erfolgte. Fiel die Untersuchung zu Gunsten des Stückgesellen aus, so konnte er das kostspieligste Stück, den Braubottich, gleich wieder zerschlagen — denn verkaufen konnte er ihn selten — mußte aber die Meistergebühren dem Handwerke entrichten. Endlich war er noch gezwungen, Bürger zu werden, was gleichfalls ein Stück Geld kostete.

Man vergißt heute, wo der Zugang zum Gewerbe jedermann offen steht[1], nur zu leicht, wie sehr unter der Zunftverfassung die finanziellen Leistungen des Meisterwerdens das Kapitalerfordernis für den Anfänger erhöhten, ohne doch dem neuen Gewerbebetriebe irgend zu nützen. Und diese Lasten, die sich wie ein Bleigewicht an die Fersen des jungen Meisters hefteten, blieben bestehen oder wurden doch nur wenig erleichtert, als seit der zweiten Hälfte des vorigen Jahrhunderts die Behörden manche durch den einseitigen Egoismus der Innung geschaffene Unsitten und Mißbräuche beseitigten. Zwar drangen 1796 die Meister mit ihrem Wunsche, die Zunft zu einer geschlossenen zu machen, nicht durch, und 1827 wurde festgesetzt, daß es zur Erlangung des Meisterrechts genügend sei, „drei Jahre auf die Böttcherprofession gewandert zu haben.“ Aber in derselben Ordnung von 1827 wird auch die Summe bestimmt, die nach Vollendung des fünf Wochen in Anspruch nehmenden Meisterstücks zu entrichten ist; sie beträgt etwa 66 Thaler, nämlich:

---

[1] Es gab im Jahre 1893 in Alt-Leipzig unter 21 Böttchermstrn. 5 Nichtbürger,
in den einverleibten Vororten = 18 = 11 =
in Gesamt-Leipzig = 39 = 16 =
= 41,03 %.

Digitized by Google

der Innung für die Holzbesichtigung	2	Thlr.
8 Groschen täglich für Werkstattbenutzung	8	"
12 Groschen täglich an jeden der beiden Schaumeister	24	"
der Innung für die Besichtigung der Stücke	12	"
den Meistern	10	"
beim Meisterspruch der Kasse	6	"
beim Meisterspruch dem Obermeister	4	"
Zusammen	66	Thlr.

Leider sind wir nicht im stande, genau nachzuweisen, wie groß in früheren Jahrhunderten die Zahl der Gesellen war; die erste Angabe über diesen Punkt bezieht sich auf das Jahr 1849. Aber die Vorschriften über die Betriebsgröße geben ein Bild, wie besonders in der letzten Zeit der Zunftperiode das geschilderte engherzige Bestreben der Meister wirkte. Erst gegen Ende des 18. Jahrhunderts wird die seit dem Jahre 1456[1] bestehende Vorschrift, daß jeder Meister nur zwei Gesellen halten solle, durchbrochen und einzelnen Meistern drei bis vier Gesellen zugestanden. In beschleunigtem Maße schritt die Vermehrung der Gesellen in unserm Jahrhundert fort; 1849 kamen durchschnittlich auf jeden Betrieb zwei Angestellte, 1861 aber drei, so daß die größten Betriebe eine ansehnliche Zahl Gesellen gehabt haben müssen (vgl. Abschn. 7).

Das Personal der Böttchereien setzt sich aus Gesellen und Lehrlingen zusammen; nur einmal im Jahre 1808 wird außerdem ein jugendlicher Hilfsarbeiter erwähnt.

Die Lehre war verhältnismäßig kurz und schwankte zwischen zwei und drei Jahren[2], jenachdem Lehrgeld gegeben wurde oder nicht. An Lehrgeld durfte nach der Ordnung von 1827 höchstens fünfzig Thaler gefordert werden. Seit der zweiten Hälfte des vorigen Jahrhunderts finden sich

[1] Vgl. Bd. I, Nr. 321 des Leipziger Urkundenbuches: „Die botcher sind gemeyne vor den rat kommen unde haben vorczalt, das sich ihr hantwerk mere und sich fehl meister besetczen; so sint etzliche, die do vehl knechte habin, funff adder sechse, und haben die erbeit gar; deßhalben konnen sich die andern swerlich generen unde haben geratslagt und wern das ein wurden, also ferne sie das am rath mogin gehabin, das ein meister undir on nicht mehre denne zwene knecht unde gesellen haben solle, dadurch moge sich einer bei den andern irneren." Diese Bestimmung zieht sich durch alle Ordnungen bis zum Jahre 1666 hindurch und wird 1741 noch besonders hervorgehoben. Dann heißt es 1797, daß in den letzten sechzehn Jahren die Vorschrift allgemein außer Acht gelassen sei und die Meister nötigenfalls drei bis vier Gesellen hätten halten dürfen.

[2] In Berlin dauerte sie drei bis fünf Jahre, in Nürnberg und Bremen fünf Jahre. Bergius a. a. O. I, 335.

Digitized by Google

unter den an den Rat gelangten Eingaben nicht selten Klagen über Mißbrauch, schlechte Ausbildung und Mißhandlung der Lehrlinge, wobei sich der Rat meist auf die Seite der Meister stellte. Ein Gesellenstück war in Leipzig nicht vorgeschrieben[1].

Die Gesellen wohnten im 16. und 17. Jahrhundert durchweg bei den Meistern und erhielten von ihnen die Kost. Im 18. Jahrhundert kommen auch für sich wohnende Gesellen vor und gelegentlich tauchen verheiratete auf. Diesen hatte das Handwerk zuerst entschiedenen Widerstand entgegengesetzt; nachdem aber der Rat sich für sie ausgesprochen hatte, wurden sie nicht weiter behelligt.

Über die Höhe des Geldlohnes liegt nur eine einzige Nachricht vor; schon im Jahre 1485 wurde wöchentlich bezahlt[2]. „Zu wissen, daß die gebrechen, alß sich zwischen Merten Rosenwalt und dem bottcherhandtwergk gehalden haben, nemlich daß Rosenwalt eynen gesellen die woche 7 groschen dem handwergk zu schaden gegeben hat und daß hantwerg also gesteyget, auch etzliche zusage, so Rosenwalt dem hantwergk zugemessen hat (üble Nachrede), daß das handtwergk eynmals mit heyen (Schlägeln) uf in tippen sollen und eynen gesellen bestellen, der vormals eynen herslagen (erschlagen) het und yn auch herslagen solt und alle andern gebrechen, wie sich die bisher zwischen dem handwerg und ym begeben hat", vom Rate beigelegt worden sind. Die Erhöhung des Wochenlohnes von sechs (?) auf sieben Groschen scheint damals nicht geringe Unruhen hervorgerufen zu haben.

Auffallend ist die Regelung der Arbeitszeit, wie aus einer schon 1595

---

[1] In Bremen bestand seit 1594 die Vorschrift: „wenn nun de knecht utte der lehre kumbt, aßdenn schall he nach gutachten der meister machen dree tonnen up synes meisters werckstäde; de süllwigen schölen von den meistern, newen den olden meistern fünf edder sechs, besichtiget werden." In Dresden wurde 1785 das jeweilige Gesellenstück von den Ältesten bestimmt.

[2] Interessant sind die Bremer Bestimmungen von 1594. „Welcher ambtmann einen meisterknecht winnen will, der soll dem knechte geben zu dem halben jahre acht bremer groten, ein hembt und ein paar schue und drei groten an gabesgelde (Gottesgeld) und zu winter eine vastelabentstunne, des sommers aber keine; so soll er ihm auch keine tage frey geben oder außbescheiden." Tritt ein zuwandernder Knecht während des laufenden Halbjahres in Dienst, so erhält er zwei Groten monatlich. Jeder Geselle hat ein nicht näher angegebenes Arbeitsminimum zu leisten, Abweichungen werden besonders berechnet. „Vor de avertonnen", d. h. die über die Zahl gelieferten Tonnen erhält er anderthalb Groten, seinerseits muß er sich für „versäumte tonnen" einen Abzug von zwei Groten gefallen lassen. Dieselbe Art des kombinierten Zeit- und Stücklohns bestand nach Stieda a. a. O. in Reval. Ebenderselbe giebt an, daß 1415 in Hamburg, 1346 in Wismar Stücklohn herrschte.

Digitized by Google

geplanten Vorschrift der Ordnung von 1612 hervorgeht. „Welcher geselle nicht umb acht uhr frühe an der arbeit befunden wird oder am tage seines gefallens auß der werkstatt ginge, der soll dem handwerke zwölf groschen in die lade verfallen sein.“ Später wußten die Meister die Gesellen besser auszunutzen. In einem zu Anfang des 18. Jahrhunderts gemachten, aber nicht bestätigten Ergänzungsvorschlag heißt es zu der fraglichen Stelle der Handwerksordnung: „Dieser articul leidet aus der von undenklichen iahren her biß jetzo eingeführten gewohnheit folgende änderung und will auch diese die notwendigkeit erfordern, daß anstatt acht uhr frühe, der geselle umb vier uhr frühe auf die arbeit gehen solle.“ Als die Zunftperiode ihrem Ende entgegenging, soll bei den Leipziger Böttchern die Arbeitszeit allgemein von 6—7 gedauert haben. Dieselbe Gewohnheit besteht jetzt noch in einigen Werkstätten. Der Arbeitsnachweis der Zunft war für den einwandernden Gesellen unbedingt vorgeschrieben, er durfte vor allem nicht „in werckstätte hausieren“; der Meister konnte sich aber darüber hinaus von auswärts Gesellen verschreiben.

Für den Bezug des Rohmaterials gab es in Leipzig vier verschiedene Methoden[1], die aber nicht alle gleichzeitig und gleich lange bestanden haben. Zunächst bezog man Holz direkt aus den umliegenden Waldungen; daneben

[1] Auch hier bieten die Bremer Verhältnisse manche Besonderheiten. Gegen Ende des 16. Jahrhunderts (1594) wird das Holz teils zu Lande, teils auf der Weser herangeschafft, auf dem Wasserweg vor allem Daubenholz. Durchfuhr ist nicht gestattet. Verkäufer sind „fürsten, herrn, iunker oder sonst gute leute“, also wesentlich die Produzenten. Alles was auf der Weser, aus Verden und von Bremer Bürgern importiert wird, darf nur im gemeinsamen Kaufe vom Amt erworben werden. Was nicht unter diese Kategorien fällt, darf auch der Einzelmeister kaufen und zwar von Bentholz nur das, was ihm im Hause angeboten wird. Im großen und ganzen verkörperte also das Amt einheitlich die ganze Nachfrage und hatte die Verkäufer ziemlich in der Hand. So war es möglich, strenge Aufsicht über das Holz zu führen und es je nach der Güte bestimmten Wertklassen zuzuteilen. Alles was irgendwie minderwertig erschien, wurde gewrackt, und mußte als Wrackgut zu billigerem Preis losgeschlagen werden. Diese für das Amt sehr angenehmen Verhältnisse schwanden, als in der zweiten Hälfte des 17. Jahrhunderts die Kaufleute die Aufhebung des Faßholz-Durchfuhrverbotes durchgesetzt hatten und im Anschluß daran ein blühender Holzhandel entstanden war, so daß der Rohstoff nur noch aus zweiter Hand erworben werden konnte. Die Bremer Holzhändler kauften im oberen Flußgebiet ganze Wälder an; das Holz wurde an Ort und Stelle vorgearbeitet und kam in vier Größen, je nach der Faßsorte, als Tonnen-, Oxhoft-, Quarteel- und Piepenstäbe in den Handel. Besonders die größeren Sorten fanden in Frankreich und England starken Absatz und wurden daher fast ausschließlich produziert. Die Folge war, daß die Bremer Tonnenmacher anstatt 54—57 Thlr. für das Tausend Stäbe, nunmehr 80—100 Thlr. zu zahlen hatten; die Preise erhöhten sich um beinahe 50 %.

Digitized by Google

kamen Lieferungen von auswärts in Betracht. Die Einfuhr erfolgte entweder auf Bestellung durch Böttcher der umliegenden kleinen Städte, oder durch freiwilliges Angebot seitens der Produzenten, unter denen die umwohnenden Bauern und Junker und die königliche Forstverwaltung zu nennen sind.

Der Kauf des Holzes in den städtischen und staatlichen Waldungen der Umgegend bildete nach Angabe alter Meister noch in den fünfziger Jahren unseres Jahrhunderts die Regel und dürfte auch in der ferner liegenden Vergangenheit eine hervorragende Rolle gespielt haben. Direkt erwähnt ist er gleichwohl in dem vorliegenden Material an keiner Stelle; nur davon wird gesprochen, daß die Landpfuscher ihr Holz aus diesen Forsten stehlen. Man kaufte das Holz in ganzen Stämmen; die Bearbeitung war also durchaus Sache des Böttchers. Auch Bergius ist diese Einrichtung bekannt: sie verstand sich überall da von selbst, wo Holz in nächster Umgegend zu haben war.

Der Lieferung durch Meister umliegender Städte stellten sich leicht Hindernisse entgegen; besonders konnte sie der Rat der betreffenden Orte im Interesse der eignen Bürger verbieten, wie es 1558 in Rochlitz geschah[1]. Dagegen hat die Einfuhr aus den Landgemeinden der Umgegend immer ihre Bedeutung behauptet; die Handwerksordnungen aus den Jahren

[1] Die Folge war ein Schriftwechsel zwischen Rat und Böttcherinnung zu Leipzig und Rochlitz und unter dem 9. Juli heißt es hier: „Sagen demnach und bekennen, das zuvorn ohne einige der stadt Rochliz vorhinderung vor viel iharen etliche meister doselbst in der landsaßen und der vom adel geholze gemachte reiffen und anders uns dienstlich zugefurth und vorkaufft haben und das ungeverlich vor einem jhar etliche meister doselbst, so von uns geldt alhier empfangen, reiffen zubringen, von den andern deßhalben gestrafft worden und darneben hart vorpotten, hinfurder uns nichts zukommen zu lassen." Und weiter unten wird dann ironisch gesagt: „Das sie aber die stadt Rochliz nach notturfth mit tuglicher arbeith, darzu sie viel holz, reifffstebe und anders haben mussen, kaum vorsorgen kunnen, beweist sich nicht allein in leipzigischen iarmerckten, sondern außerhalb derselben viel anders; den sie mit gesetzen und faßen sich dermaßen uberladen, das uberaus ist, daraus dan nicht ein notturfftb, sondern ein uberschwencklichen uberflus an holz, reiffen und andern erscheint, und ist gewißlich, das umb Rochliz uff ein meil weges und weyther raus viel guther reifffstebe, die die bauern in und mit dem reisholz vorkauffen. Do nun der gebrauch wie vor alters und bisher gehalten, — —, kondten sie (die Meister in R.) dieselben (die Reifstangen) auch hinfuro umb ein ziemliches in der vom adel und landsaßen geholze kouffen, zurichten und ihnen und uns nach löbl. altem gebrauch rath schaffen." Doch die Rochlitzer ließen sich nicht umstimmen, und so war eine Quelle verstopft, die vor allem fertige Reiffen geliefert hatte. Später ist von derartigem Bezuge nicht wieder die Rede.

Digitized by Google

1553, 1573, 1612 und 1666, sowie ein Erneuerungsvorschlag aus dem Anfang des 18. Jahrhunderts nehmen gleichlautend auf sie Rücksicht. „Item es sol auch hinfurt kein meister holz, stabe oder reiffstangen (und verfertigte reiffe)[1] in aber vor den thoren aber in gassen auffkauffen und die frembden leut zu verkauff sterken, sondern wen es aufm marckt geruckt, alsdann mag ein jeder wol kauffen." Leider geht aus dieser Fassung nicht klar hervor, ob auch das Daubenholz vorgearbeitet herzu gebracht wurde, da der Ausdruck „stabe" verschieden gedeutet werden kann.

Die Beteiligung der staatlichen Forstverwaltung an der Versorgung des Leipziger Böttcherholzmarktes ist jüngeren Ursprungs. Zuerst wird sie 1678 erwähnt[2], dann in unserm Jahrhundert im Jahre 1824. Dieses „weiche Floßholz" — es wurde auf dem Wasserwege zugeführt — wurde von der Innung anscheinend im Gesamtkaufe erworben; die Obermeister hatten die Verteilung zu besorgen. „Die Obermeister hiesiger Böttcherinnung hätten verwichenen Sonnabend fünfundzwanzig Klafter weiches Floßholz zur pflichtmäßigen Verteilung an die Innung erhalten, allein sie, die Comparenten, hätten davon keines erhalten. Da nun überhaupt dieses Jahr wenig Böttcherfloßholz verteilt worden sey, so wollten sie gebeten haben, daß die Obermeister zur pflicht- und gleichmäßigen Verteilung jenes Holzes angehalten würden." Auf diese Beschwerde der übergangenen Meister entschuldigten sich die Obermeister damit, daß eine Reihe hiesiger Meister vom kgl. Finanzkollegium eine große Lieferung von Proviantmehlfässern in Auftrag bekommen hätten, mit der besonderen Bedingung, „die gedachten Fässer aus kgl. Floßholz zu verfertigen": diese Meister hätten bei der Verteilung bevorzugt werden müssen.

An Stelle der hölzernen Reifen fanden in den ersten fünfzig Jahren unseres Jahrhunderts in stets wachsendem Umfange die eisernen in die Böttcherei Eingang. Diese Neuerung führte überall in Sachsen und vor allem auch in Leipzig zu einem Kampfe der Schlosser, Schmiede und Böttcher: jedes Handwerk nahm die Arbeit für sich in Anspruch. Zuerst entschied die Regierung: „das Fertigen eiserner Reifen ohne Unterschied, ob sie geschweißt oder genietet sind, sowie das Anpassen und Anlegen gemachten Stab-, Band- oder anderen Eisens an den hölzernen Böttchergefäßen zu

[1] Zusatz im Erneuerungsvorschlag.

[2] Es ist eine Bestätigung, daß „wir sämbtliche meister des böttgerhandwerks alhier zum gebrauch und fortsetzung dessen von Sr. Churfst. Durchl. zu Sachsen im verwichenen 1677ten iahre angefloßten weichen holze dreiundachzig und eine halbe claffter ausgezogen und empfangen, jede claffter incl. 2 gr. stammgeldt zu 2 gulden 12 gr. 6 pf."

Digitized by Google

Reifen, das Nieten dergleichen Eisens um dergleichen Reifen herzustellen, kommt den Schlossern ausschließend zu[1]". So schien das Böttchergewerbe für einen Teil seiner Thätigkeit in drückende Abhängigkeit geraten zu sollen, und erst nach Verlauf einiger Zeit gelang es ihm, eine andere Verfügung zu erstreiten[2].

Das Betriebssystem des Leipziger Böttchers ist in den Zunftordnungen nicht scharf charakterisiert. In den letzten drei Jahrhunderten findet eine Mischung von Lohnwerk, Handel und Handwerk statt, wobei das letztere weitaus die Hauptsache ist.

Als Lohnwerker arbeitet der Böttcher im Hause des Kunden. Vor allem beim Bereifen und beim Pichen scheint sich lange die Sitte erhalten zu haben, daß der Kunde das Material lieferte. In einem Schriftstück vom 12. Juni 1830 ist davon die Rede, daß „für Herrn Prof. Lindner in dessen Garten Gurkenfässer gebunden" worden seien, „wozu sie (die Frau Professorin) die Reifen selbst gekauft habe". Daß Private Reifen für ihren Bedarf vorrätig hielten, wird verschiedentlich erwähnt. Mit dem Aufkommen der eisernen Reifen mußte die ganze Gewohnheit verschwinden, nur im Verkehr des Böttchers mit kaufmännischen Geschäften haben sich noch einige Spuren erhalten. Schon seit langer Zeit war sie nicht mehr allein üblich. Ein aus dem Jahre 1535 überlieferter Tarif bestimmt: „Item es sol ein itzlicher meister nehmen

von einer kuffe zu pichen . . . . . 8 pfennige
von einem faß oder viertel, klein oder groß, durch die bank 4 „

---

[1] Reskr. d. Landes Regierung a. d. Rath z. Dresd. v. 4. Dec. 1824. Vgl. ferner Verordn. des Landesdir. an d. Ger. zu Radeberg 25. Jan. 1834. Funke a. a. O. IV, 212.

[2] „Die bei dem Anlegen von bandeisernen Reifen erforderlichen Arbeiten sind teils an sich als unzünftig zu betrachten, wie dies von dem Abschneiden, Biegen, ingleichen von dem ganz einfachen, keinerlei handwerksmäßige Übung erforderndem Löthen und Niethen der bandeisernen Reifen auf kaltem Wege gilt, teils bestehen solche bloß in der unzweifelhaft dem eigentlichen Arbeitsgebiete der Böttcherei angehörigen Befestigung der Reifen im Wege des Auftreibens, während das zünftige Erwerbsgebiet der Schmiede sich auf die Bearbeitung des Eisens mittels Feuer beschränkt. Aus diesen Gründen ist angenommen worden, daß durch das Beschlagen des Böttchergefäßes auf kaltem Wege durch die Böttcher, ein von Aufsicht wegen zu behinderndes Übergreifen in das Gebiet eines andern Handwerks nicht begangen werde, mit dem Hinzufügen, daß da die vorliegende Frage vom allgemeinen technischen Standpunkte aus und ohne daß dabei specielle Verbietungsrechte einschlügen, zu beantworten, darauf keine Rücksicht habe genommen werden können, ob an einzelnen Orten in Folge stattgefundener Vereinbarung oder ergangener Entscheidungen sich ein anderes Verhältnis gebildet habe." M.-V. an d. Krsd. zu Dr. 9. Dec. 1851. Funke, a. a. O. V, 595.

Digitized by Google

von einem schock reiffen an die kuffen und dreilinge anzulegen und vor die reiffe . . . . . 7 groschen
an ein halb fuder oder viertel, klein und groß, vor ein schock reiffe . . . . . 5 groschen."

Das ist auch die einzige Stelle, die uns über die Einnahmen der Meister unterrichtet[1], ihre Festsetzungen galten nur bis zum Ende des Jahrhunderts. An einen Statutenänderungsvorschlag von 1591 ist die Bemerkung angehängt: „Nota. In der alten ordnung de anno 1535 ist den bottigern auch ein gewiß lohn gesatzt, weil aber nunmehr das holz und reiffen viel teurer werden, so konnen sie bey dem altten gesatzten lohn nicht wohl bleiben." Unmittelbar entscheidend wirkte aber die schon geschilderte Hemmung der Holzzufuhr aus Rochlitz. „Da ihnen wie bisher nicht solten reifstangen und sonderlich zu bottichen aus den oberlendischen stetten folgen, so mussen sie steigerung machen."

Ein Teil des Handels, den die Böttcher sich zugeeignet hatten, hing eng mit dem Vorkommen des Lohnwerks zusammen. Wenn der Kunde einmal die Reifen selbst erwerben wollte, dann sollte er sie wenigstens entweder vom Produzenten oder von den Böttchern kaufen[2].

Der Althandel kam wesentlich für diejenigen Böttcher in Betracht, die mit Kaufleuten in Verbindung standen, da er sich nur mit Transportfässern abgiebt. Es scheinen hier schon im vorigen Jahrhundert Anfänge der heute bestehenden Specialisierung vorhanden gewesen zu sein. Im Jahre 1798 spricht ein Meister von dem „Verkauf der alten, von den hiesigen Kaufleuten an Zahlungs Statt anzunehmenden Gefeße, welcher einen nicht geringen Theil meiner Nahrung ausmacht, weil die hiesigen Kaufleute das alte ausgebesserte Gefeß wiederkauffen und häufig verlangen".

Durch die Messe entwickelte sich auch ein Zwischenhandel mit neuen Gefäßen, indem die Meister selbst die eingeführten billigen Waren der Umgegend aufkauften, um daran den leicht erworbenen Gewinn des Zwischenhändlers zu machen. Natürlich wurden Versuche gemacht, diese Unsitte noch

---

[1] Wie weit ist Naturalvergütung anzunehmen? Alte Fässer werden in Zahlung gegeben. In Bremen klagen die Tonnenmacher noch im Jahre 1730: „wan sie die Arbeit verfertiget, wie unbarmhertzig einige alsdan mit ihnen verfuhren, alten Käse, verdorbene Butter, Speck, Bohnen in Bezahlung darreichten." Die angegriffenen Kaufleute wehren die Anschuldigung ab, daß sie schlechte Waren gegeben hätten, mit dem Hinzufügen, daß solcher Naturallohn häufig in Erwartung künftiger Arbeitsleistung gegeben würde, „welche nachhero zuweilen nicht anders als mit leerem Stroh von einigen wiederbezahlet".

[2] Akte vom 18. Juli 1819. Ratsarchiv Sect. A. LXIV, 344. I.

Digitized by Google

mehr zu erweitern und bei solcher Gelegenheit kam es 1678 zu einem heftigen Streite zwischen dem Handwerke und dem Mitgewerken Samuel Richter. Vor dem Rate behauptete der Obermeister: „Samuel Richter unterstünde sich, holtz auffs land zugeben und väßlein machen zu lassen" (fortgeschrittenes Verlagssystem also) und bat um Abhilfe gegen solchen Mißbrauch. Richter dagegen meint, es „kauften doch alle meister solche väßlein auf desen messen und verkauften sie wieder". Im Jahre 1679 wurde zwischen den Parteien ein Vergleich[1] geschlossen. „Hatt ein ganz handwergk gewilliget, daß kein meister bey den Coldizern oder andern fremden meistern einige weinsässigen noch ander gefäß, weder großes noch kleines, von ihnen kauffen, auch nicht macht haben vor ander herren oder kaufleutten solch gefäß (solche säsgen) auf den markte ausleſen — doch eins oder zwey sol ihnen vergünt seyn bey straffe zwene thaler — soll ihn nicht vergönnet seyn bei straffe sechs pfund wachs"[2].

Aber es ist auf die Dauer nicht gelungen, den Handelsgelüsten der Meister ernstliche Hindernisse entgegenzustellen. Als im Jahre 1815 der Pächter des städtischen Broyhanbrauhauses sich aus Eilenburg Biersässer kommen läßt, protestieren die Böttcher vor dem Rate und erklären, daß „nach der bestehenden Verfassung kein fremdes Biergefäß anders als mit hochderoselben besonderen Erlaubnis und auf den Namen eines hiesigen Böttchermeisters hereingebracht, auch nicht anders, als wenn es mit des Meisters Namen versehen und gehörig visiert ist, in der Stadt circulieren darf". So war auch zwischen den Messen ein beschränkter Handel mit neuen Gefäßen möglich geworden, indem man ihn dem Bannrechte der Zunft unterworfen hatte.

Dem Zwischenhandel sehr nahe steht ein Verfahren, das in unserem Jahrhundert angewendet wurde, wenn ein Meister sich zur Ausführung einer Bestellung nicht im stande fühlte. Das kam vor allen bei den schon erwähnten Kühlschiffen vor, die in Leipzig nur selten verlangt wurden. Man gewann einen auswärts wohnenden Bankrichter — der Bankrichter baut die großen hölzernen Werkgeräte der Böttcher, Fügebank, Schneidebank, End-

[1] Ratsarchiv Sect. B. sub B. 156.

[2] Ähnlich sagen die im Anfang des 18. Jahrhunderts vorgeschlagenen neuen Artikel. „Daß kein meister selbst, viel weniger andere leuthe sich unterstehen sollen einigerley gefäße von fremden orthen in die stadt zu bringen und zuverkauffen oder holtz zu verfertigung derer gefäße auswärtig wegzugeben, bei verlust des gefäßes, die helffte dem rathe, die andere helffte dem handwerke verfallen, und hierüber einer besondern des raths willkührl. straffe; außer in meßzeiten soll einen jeden auf öffentl. markte zu kauffen erlaubt seyn."

Digitized by Google

stuhl u. s. w. und machte Anspruch auf die Erzeugung der Kühlschiffe — schrieb ihn und seine Mitarbeiter der Form wegen als Gesellen ein und ließ sie dann ihre Arbeit thun, ohne sich weiter darum zu bekümmern[1].

Die Herstellung neuer Gefäße fand fast nur auf eigne Rechnung statt, wenigstens wird nie erwähnt, daß der Kunde auch das Holz geliefert hätte. Das Produktionsgebiet geht in seinen Hauptumrissen aus den vorgeschriebenen Meisterstücken hervor. Diese bestehen nach den Ordnungen von 1535, 1573 und 1612 aus einer Kufe, einem Bottich, einem Fleischfasse und einem Brunneneimer aus Eichenholz. In der Ordnung von 1827 wird verlangt: ein sechs Eimer haltendes Faß, ein Braubottich, drittehalb Ellen hoch, drei Zoll stark, mit einem Bodendurchmesser von sieben Ellen, eine Fleischwanne mit Deckel oder statt derselben eine Badewanne mit Deckel und endlich ein eichener Borneimer. Großböttcherei und Kleinböttcherei sind in beiden Anordnungen gleichmäßig vertreten. Kufe, Braubottich und Faß stehen sonst dem Großbinder zu, das übrige ist Weißbinderarbeit. Ein Fleischfaß ist ein sogenanntes Öhrfaß, das aber für diesen besonderen Zweck (Aufbewahrung eingepökelten Fleisches) cylindrische Form haben muß; zwischen den beiden über die anderen Dauben hinausragenden Öhrdauben befindet sich ein Querholz, durch das hindurch eine Schraube auf einen genau in das Faß eingepaßten Deckel wirkt, so daß man dem Inhalte beliebige Pressung geben kann. Die Schwierigkeit der Reifanlegung machte es für das Meisterstück besonders geeignet. Eine Fleischwanne ist ein niederes ovales Gefäß, das in den Fleischereien verwendet wird, die von jeher zu den besten Kunden der Böttcher gehörten[2].

Wir wissen aber damit noch durchaus nicht, welches die Hauptarbeit der Leipziger Meister war; denn leider umfaßten die Meisterstücke der alten Innungen oft nicht gerade die gangbarsten Artikel. Besonders zu Mißdeutungen Anlaß giebt die durchgängige Erwähnung des Braubottichs, der in Wirklichkeit nur selten verkauft und nachdem er seine Dienste als Schaustück gethan, meist wieder auseinander genommen wurde. Leipzig hatte nie ein hervorragendes Braugewerbe; noch im Jahre 1827 wird von „der bis jetzt stattgehabten minderen Bedeutung der hiesigen, städtischen Brauerei" gesprochen.

Die regelmäßige Kundschaft der Leipziger Böttcher beruhte auf zwei

---

[1] Akte vom 28. Aug. 1827.

[2] Vgl. W. Barfuß, Die Kunst des Böttchers oder Küfers, 8. Aufl. von August Lange. Weimar 1885. S. 302 ff.

Digitized by Google

Bedarfsquellen: dem Haushalt der Bürger und dem Transportbedürfnis der kaufmännischen Geschäfte, deren Bedeutung sich infolge der Leipziger Messen ständig mehrte.

Soweit wir sehen können, hatte der einheimische Böttcher stets die Neigung, sich vor allem der Faßarbeit zu befleißigen; daneben verwendete er noch einigen Eifer auf die größeren Gegenstände des Hausbedarfes; das kleine Gerät überließ er gern der auswärtigen Konkurrenz. Schon 1556 ist ins Ratsbuch eingetragen: „Die bottticher haben ihre vorige bith abermals widerholet und gesucht den frömbden böttichern zu wehren, ... grob und gebogen geseß anher zu markt zu bringen; als ist ihnen dieser abschied gegeben, das man den frömbden nicht wehren könne, große geseß herein zu fuhren[1]." Auf das gebogene Gefäß, d. h. die Fässer, kam es ihnen eben am meisten an und diese Vorliebe entwickelte sich immer mehr in der Richtung, daß die Arbeit für den Kaufmann bevorzugt wurde. Im 17. Jahrhundert und zu Anfang des achtzehnten gehören die in den Akten beiläufig erwähnten Gefäße meist dem Hausbedarf an und der Leipziger Böttcher hat noch ein lebhaftes Interesse am Meßabsatz. Dann wird es auf einmal anders. Statt der Krauttunnen, roten Rübenfäßlein, Millichgefäße, Wasserkannen, Wasserständer, Gartenkübel und Sturmfässer, gegenüber denen die wenigen Transportgefäße, wie Tuchfässer, Butterhosen u. s. w., ganz zurücktraten, finden wir nun vor allem Zuckerfässer, Teerfässer, Mehlfässer, Schmergelfässer, Mostredfässer u. s. w. Zugleich erlahmte das Interesse an der Messe; das Vordringen der fremden Böttcher wurde kaum mehr bekämpft. Nach mündlichen Angaben bezogen in der letzten Zeit der alten Gewerbeverfassung Leipziger Böttcher die Messe überhaupt nicht mehr. Die Arbeit für den Kaufmann hatte gesiegt, und der Hausbedarf war in die zweite Reihe getreten. Nicht als ob letzterer für die

[1] Der Charakter der Handelsstadt spricht sich darin schon aus. In ähnlicher Weise war in der Bierstadt Freiburg die Einfuhr auf Kleingefäß beschränkt. „Was ouch an cleynen geseße wochelichen her in die stadt bracht wirdet zu dem margkte — als kubeln, boymkannen (?) oder anderm cleynen geseße — das sullen die bender zugeben, daryn nicht halden und sprechen und den freien margkt damitte darneder legen." (Ordnung aus dem Anf. des 14. Jahrh. bei Berlepsch, Chron. d. Gew. Bd. IX, S. 26 ff.). Wie Städte verfuhren, wo keine besondere Veranlassung zur Faßarbeit wie Brauerei, Handel u. s. w. vorlag, zeigt das Beispiel von Dresden, denn hier richtete sich das Einfuhrverbot 1785 gegen Artikel der Kleinböttcherei und des Hausbedarfes. Es ist den fremden Böttchern gestattet auf dem Jahrmarkte „drei Sonnenscheine" feil zu halten, „jedoch daß nach Maßgabe der alten Observanz, Bescheide und gnedigsten Befehle keine Wannen, Ständer, Backedösen (?) und Ohmengefäß darunter begriffen seyn."

Digitized by Google

einheimische Produktion alle Bedeutung verloren hätte. Besonders die verschiedenen Wassergefäße schafften noch guten Verdienst. Außerdem werden als Haushaltsgegenstände noch erwähnt: Gurkenfässer, Käsefässer, Butterfässer und als Arbeitsgeräte anderer Gewerbe: Maurerfässer, Scheffelfässer, Treibfaß für Lohgerber u. a. m.

Seine Abnehmer fand der Leipziger Böttcher in der Stadt selbst und in den nächstgelegenen Ortschaften; der Absatz erfolgte teils im Hause des Meisters, teils, wie schon erwähnt, auf der Messe. „Die meister haben sich miteinander einhellig dahin verglichen, daß hinführo kein meister seine gemachte arbeit an allerhand böttichergefäß kleiner und großer gattung außerhalb der gewöhnlichen iahrmärkte an keinem andern orth, als in seiner behausung, die er innerhalb der ringkmauer oder außerhalb derselben eigentümlich oder miethweise besitzet und inne hat, in den gewöhnlichen iahrmärkten aber außerhalb des platzes, so von e. e. rathe ihrem handwerke zum feilhaben vergönnt und eingeräumt, so wohl gedachter seiner inhabenden behausung nicht soll verkaufen, inmaßen den solches der alte handwerksgebrauch so aber eine zeit hero fast mercklich überschritten worden (1614)". — „Item es sol auch in den iarmarkten alhier ein meister den andern auf dem platze, da man feill hat, nit mit dem gemachten gefeße nit uebersetzen, sundern es sol einer so lang und breit als der ander auffsetzen" (Ordnungen von 1535—1827).

In den Messen setzte die legitime Konkurrenz der Meister aus den umliegenden Städten ein; denn in Dörfern durften sich erst seit 1840 Böttcher niederlassen[1].

Bei dieser Beteiligung der fremden Böttcher an der Messe schlug die Leipziger Entwicklung eigentümliche Wege ein, für die zwischen den Jahren 1526 und 1782 zwar allerhand Material vorliegt, die aber doch im einzelnen schwer verständlich sind. Zuerst scheint man die fremden Böttcher bedingungslos zum Markte zugelassen zu haben. Einem Fremden, der in der Zwischenzeit Gefäße eingeführt hatte, wird 1526 erklärt, „das er zwischen den iarmerckten nit mehr solch gefeß zu markt alher bringen solte, aber in den iarmerckten soll es yme ungeweigert sein". Im Jahre 1556 haben sie schon das Recht, „zwene tage fur dem marckte alhier feil zu haben"; daraufhin wird erlaubt, „es mochten aber die meister wol neben ihnen fur einleutung des marckts aussetzen und feil haben." Diese beiden Tage vor dem Markte sind später die einzige Zeit, in der die fremden Meister verkaufen dürfen; 1595 sind es drei geworden und schon 1609 vier. Ein weiteres Vordringen

[1] Funke a. a. O. IV, 373.

Digitized by Google

geben aber die Leipziger Meister nicht zu, und bei jeder Übertretung wird nunmehr die Sache an den Rat gebracht. Deshalb gilt auch noch 1782 die Bestimmung, daß „eher als den vierten Tag vor Anfang und Einläutung des Marktes kein Fremder in der Stadt Böttcherwaaren weder heimlich noch öffentlich verkaufen, zu solchem Ende aussetzen, hausieren tragen, weniger dergleichen Arbeit in denen Häusern verrichten noch in anderm Wege etwa, so dieser Ordnung zuwider, vornehmen und handeln solle". Aber von einer Beschränkung des Verkaufs auf diese vier Tage ist damals keine Rede mehr; es ist also anzunehmen, daß die Fremden nach ihrer noch heute sogenannten „Böttcherwoche" die ganze Messe bleiben konnten. Die Leipziger Meister dagegen durften wenigstens in den ersten Jahrzehnten des achtzehnten Jahrhunderts zu Meßzeiten nicht eher feil haben als „den Montag in der ersten Meßwoche". Es war, wie wir schon oben gesehen haben: zuerst hatten sie ein lebhaftes Interesse am Verkauf der Meßwaren; je wichtiger ihnen der Kaufmann wurde, desto gleichgültiger sahen sie der fremden Konkurrenz beim Haushaltsbedarf zu.

Außerhalb der Messen sollte dem Leipziger Böttchermeister allein die Arbeit in der Stadt vorbehalten sein. Das dadurch entstandene Zwangsverhältnis gegenüber den Kunden rief schon frühe ungesetzmäßigen Wettbewerb hervor, der in verschiedener Form sich geltend machte und trotz aller Bemühungen niemals unterdrückt werden konnte.

Zunächst verlockte die beschränkte Meisterzahl immer von neuem die Gesellen dazu, in Leipzig selbst und in den von der Stadt aus versorgten Dörfern in das Handwerk zu pfuschen, „mutwillige buben und verlauffene humpler, welche uff dem handtwercke nicht gut thuen wollen". Unter den verheirateten Gesellen finden sich in unserem Jahrhundert immer einige, die den Kampf um die Existenz mit der Energie der Verzweiflung durchführen. Meister zu werden, kostet zu viel, und das Holz ist teuer.

Ähnlich wie diese Störerei ist die unerlaubte Konkurrenz der auswärtigen Meister ein unzertrennlicher Begleiter der Zunftperiode. Je mehr diese letztere sich ihrem Ende nähert, um so heftiger tritt jene auf. Auf alle mögliche Weise sucht man die Gefäße hereinzuschmuggeln, in einzelnen Stücken oder nachdem man ihnen künstlich das Ansehen des Alters gegeben. Die Unlust, mit den Leipziger Böttchern zu thun zu haben, geht so weit, daß gelegentlich ein Brauhausbesitzer auch seine alten Fässer aus der Stadt herausschaffen läßt, damit sie draußen repariert werden.

Verhältnismäßig neueren Datums ist die Kombination der Böttcherei mit anderen, gewerblichen oder kaufmännischen Betrieben. In dem Artikelentwurf aus den ersten Jahrzehnten des 18. Jahrhunderts ist für

Digitized by Google

Leipzig zuerst davon die Rede. „Es soll auch kein kaufmann oder sonst ein anderer durch seinen marckthelfer oder hausknecht böttgerarbeit weder an seinen noch commissionswaaren, welcherley sorte dieselbigen seyn mögen, vorfertigen, reiffen anlegen, antreiben, vielweniger einigerley gefäße gantz neuerlich verarbeiten zu lassen befugt sein[1].“ Aber das Verbot konnte das wohlberechtigte Bedürfnis der Interessenten nicht unterdrücken. In den Akten aus unserem Jahrhundert lesen wir, wie bald ein Müller, bald ein Tabakfabrikant, Brauer oder Kaufmann bei einer Zuwiderhandlung betroffen wurde. Hier, wie bei den Pfuschern und der auswärtigen Konkurrenz siegte das Leipziger Handwerk in jedem einzelnen Falle; aber die häufige Wiederholung der Übertretungen beweist doch, daß die Entwicklung auf eine andere Verteilung des Arbeitsgebietes hindrängte.

4. Bedarfsverschiebungen.

Die heutige Gestaltung der Böttcherei hat natürlich zur Voraussetzung die veränderte Gewerbeverfassung; die Beseitigung der zünftigen Handwerksgrenzen ermöglichte erst die längst nötig gewordene Neuverteilung der Arbeitsgebiete. Aber die Art, wie im Rahmen dieser Verfassung die verschiedenen Betriebsgrößen, vor allen Handwerk und Großbetrieb, sich speciell in das heutige Produktionsgebiet der Böttcherei teilen, wurde ihrerseits wieder durch eine gewaltige Änderung eben dieses Produktionsgebietes bestimmt, die sich schon längere Zeit ankündigte, jedoch in den letzten fünfzig Jahren besonders schnelle Fortschritte gemacht hat.

Dieselbe hängt wieder mit großen Verschiebungen in der Konsumtion und demgemäß im Bedarf von Böttchereiartikeln zusammen. Nur wenige Verwendungsarten der letzteren sind davon unberührt geblieben, z. B. der Gebrauch vom Weingefäß, wo der Bedarf ziemlich gleich geblieben sein dürfte. Überall sonst bemerken wir rastlose Umbildung, die hier eine Fülle neuer Arbeit schafft, dort vielleicht ebenso viele für immer nimmt. Aber

[1] In Bremen scheinen um dieselbe Zeit die Kaufleute mit Erfolg das Bannrecht der Innung durchbrochen zu haben. Im Jahre 1698 beschließen die Bremer Grönlandsfahrer infolge der schlechten Qualität der von den Tonnenmachern gelieferten Thrantonnen, daß sie nicht mehr von den Tonnenmachern beziehen wollen und daß jeder die Tonnen hinfort, „entweder aus der Fremde zu verschreiben, oder aber in seinem Hause oder Branderey verfertigen zu lassen“ hat. Nur die Einfuhr wird ihnen verboten, der zweite Punkt nicht weiter erwähnt; später sind allerdings die Kimker mit der Tonnenarbeit beschäftigt. Um dieselbe Zeit haben Weinhändler, die nicht dem Tonnenmacheramte angehören, eigene Tonnenmachergesellen für etwaige Neuarbeit und sind niemals daran behindert worden. (Bremen, Archiv des Schüttung, Akte: Tonnenmacher.)

Digitized by Google

Vermehrung und Verminderung des Bedarfs wirken nicht in derselben Weise; die erste erweitert das Produktionsgebiet der Böttcherei vorzugsweise quantitativ, während die letztere es qualitativ verengert. Wo die Produktion zunahm, da geschah es ausschließlich zu Gunsten des Massenbedarfs; so wie so schon viel gebrauchte Gegenstände von typischer Form und Größe kamen in vermehrter Zahl zur Verwendung; es war ein Gewinn der Einseitigkeit. Die Abnahme des Bedarfs dagegen traf die Vielseitigkeit; die Arten der vom Böttcher hergestellten Gefäße minderten sich. So drängte die Entwicklung auf den Großbetrieb hin und das Handwerk hatte alle Verluste auf sich zu nehmen.

Das rasche Anwachsen der Verwendung von Böttcher-Massenartikeln ist bekannt und durch den vermehrten Bedarf und daher auch Transport solcher Waren begründet, die Faßverpackung erfordern. Das bekannteste Beispiel ist das Bier; außerdem sind zu nennen: Spiritus, Petroleum, sonstige Öle, Droguen, Seife, chemische Produkte, Pulver, Fische aller Art, Butter und Margarine, Obst, Gemüse, Kartoffeln, Cement u. s. w. Gewisse typische Arten von Packfässern werden für alle möglichen Produkte benutzt. Überall haben wir Versand im großen vor uns, der mit der Weiterentwicklung der modernen Verkehrswirtschaft noch zunehmen dürfte, und mit ihm wird die Massenverwendung von Fässern sich steigern. Freilich besteht auch hier die Gefahr, daß die Technik für das vergleichsweise teure Holzfaß einmal billigere Ersatzmittel findet. Wichtiger aber ist, daß das Gewerbe weithin in völlige Abhängigkeit von einzelnen Kunden gerät und Schläge, die jene treffen, schutzlos auch auf sich niedergehen lassen muß. Als Beispiel mag auf die Wirkungen hingedeutet werden, welche die deutsche Spiritusgesetzgebung, sowie der spanische Handelsvertrag auf die Böttcherei ausgeübt haben (vgl. Abschn. 13).

Die Einschränkung des Produktionsgebietes zeigt sich besonders beim Haushaltungsbedarf und nur gelegentlich auch bei den zur Fabrikation bestimmten Gefäßen. Ersterer ist in hohem Maße durch Erfindungen anderer Gewerbe, durch gemeinwirtschaftliche Einrichtungen und durch Änderungen der Lebensgewohnheiten beeinflußt worden. Weniger stark war die Verschiebung auf dem Gebiete des Transports; doch auch hier ist sie nicht bedeutungslos.

Für das zuletzt genannte Gebiet ist der gestiegene Verbrauch von Kisten wichtig, deren maschinelle Herstellung den Preis der Verpackung sehr verbilligt. Zum Teil hat eine Änderung im Bedarfe mitgewirkt. Der Honig, der einst in der Handelsstadt Bremen ein Drittel aller Tonnenmacher in Nahrung setzte (1730), kommt für die heutige Böttcherei nicht mehr in

Digitized by Google

Betracht; auch der Zucker braucht die Tonnenverpackung nicht mehr. Bei verschiedenen Fischsorten ist Dosenverpackung üblich geworden. Die Tankdampfer, Tankwagen, Reservoire, Straßenkesselwagen und Tanks im Laden der Kleinhändler in Verbindung mit den amerikanischen Röhrenleitungen ermöglichen, daß in Deutschland Petroleum konsumiert wird, zu dessen Transport kein Faß verwendet wurde. Leicht verdunstende Stoffe wie Benzin und Ligroine werden nur in eisernen cylindrischen Fässern transportiert, und diese sind, nach Angabe des Direktors der Leipziger Spritfabrik, auch für manche Zwecke der Spiritusfabriken den hölzernen vorzuziehen. Für die Entwicklung in dieser Richtung werden weitgehende Hoffnungen gehegt; im August 1894 ging durch die deutschen Blätter ein Artikel der New-Yorker Handelszeitung, nach welchem nunmehr der Versuch, die hölzernen Fässer[1] durch solche aus Stahl zu verdrängen, gelungen sei, und gebauchte, schnell herstellbare Stahlfässer so billig in Aussicht gestellt wurden, daß sie jeder Konkurrenz die Stirn bieten könnten.

Die Verdrängung des Hausbedarfes an Böttcherwaren erfolgte zunächst infolge der Anfertigung entsprechender Produkte durch andere Gewerbe. Badewannen werden in unserer Zeit fast nur aus Blech oder Steinmaterial hergestellt; die Wasch- und Scheuerfässer sind ebenfalls vielfach durch Blech, oft auch durch eigene Waschmaschinen ersetzt worden; das kleine Waschgeschirr hat außerdem im Porzellan und Emaillegeschirr überlegene Gegner gefunden. Milch- und Bierkannen werden, soweit sie überhaupt noch nötig sind, nicht mehr aus Holz gefertigt; die bekannten Kännchen für Lichtenhainer Bier bilden eine seltene Ausnahme. Der Holzeimer ist zum guten Teile wieder durch den Blecheimer verdrängt, zum Teil auch durch die Wasserleitungen überflüssig geworden. Fruchtpressen gehören wohl überhaupt nicht mehr zur Böttcherarbeit; neue Systeme sind an ihre Stelle getreten und von Specialbetrieben übernommen worden. Gegen das Butterfaß tritt die Centrifugenmolkerei auf; die alten Wurstigelten haben in den modernen Großfleischereien mit ihren Wurstmaschinen keinen Platz mehr.

Eine weitere Gruppe von Vorgängen, die der Böttcherei Abbruch gethan haben, liegt in gemeinwirtschaftlichen Einrichtungen. Die Wasserleitung machte eine Schar von Böttchergefäßen überflüssig, die zum Schöpfen, Transportieren und Aufbewahren des Wassers dienten. In Leipzig wurde eine nach modernen Principien angelegte Wasserleitung 1868

[1] Die Mängel des Holzfasses bestehen darin, daß es leicht leck und von dem Inhalte imprägniert wird, und daß es die Verdunstung nicht aufhält. Kommen Stahlfässer mehr in Gebrauch, so trifft das vor allem die großen Böttchereien.

Digitized by Google

in Auftrag gegeben; eine primitive Leitung in Holzröhren bestand schon seit langer Zeit. Minder schädlich für die Böttcherei waren die Kanalisation und die Vorschriften über die Latrinenanlage. Auch die Feuerwehr ist nicht zu vergessen, die das alte Sturmfaß und den Feuereimer von der Liste verschwinden ließ. Schließlich sind die öffentlichen Badeanstalten zu nennen, die der privaten Badewanne, vor allem in den Schichten, in denen man hölzerne gebrauchte, Eintrag gethan haben.

An letzter Stelle sind Änderungen in den wirtschaftlichen Gewohnheiten zu beachten, die durch den Verkehr herbeigeführt wurden. Mit der Sitte, daß ein jedes Haus seinen Vorrat an Lebensmitteln halten mußte, verschwanden auch die Fleisch- und Mehlfässer, die Sauerkraut- und Bohnenfässer und manches andere der Art. Das Holen von Bier und dergleichen in großen Kannen hat in der Zeit der modernen Restauration keinen Zweck mehr. Waschanstalten nehmen der Hausfrau die Mühe der eignen Wäsche ab und machen damit eine Reihe von Gefäßen entbehrlich. Auch in den dem Handel zugehörigen Gebieten finden sich ähnliche Erscheinungen. Die Zeit ist vorüber, in der die Provinzialbankiers regelmäßig ihre Fässer für den Geldtransport halten mußten; und im Warendetailhandel spielen Gefäße aus Metall, Glas, Papiermasse heute eine ungleich größere Rolle als früher.

5. Großbetrieb und Maschinenverwendung in der Böttcherei.

Massenbedarf erzeugt Massenfabrikation überall da, wo er sich in wenigen, typischen Formen bewegt. Daraus erklärt sich die Entstehung einer fabrikmäßigen Böttcherei während des letzten Menschenalters. Allerdings tritt dieselbe zunächst weniger in selbständigen Unternehmungen auf als in Nebenbetrieben solcher Gewerbe, welche Fässer in größerer Menge zur Verpackung ihrer Produkte bedürfen. In Leipzig hat es selbständige Großbetriebe in der Böttcherei bis jetzt nicht gegeben; nur die früher vorhandenen Spritfabriken ließen für ihren eignen Bedarf Fässer in großem Maßstabe herstellen. Als Gründe dieser Lücke in der sonst so vielseitigen industriellen Entwicklung der Stadt werden Holzmangel, Fehlen eines ständigen Absatzkreises, Höhe der Löhne und ähnliches angeführt; doch ist nicht einzusehen, weshalb in Berlin und Kassel, wo große Faßfabriken bestehen, die Verhältnisse wesentlich günstiger sein sollten. Augenblicklich würde freilich die starke Konkurrenz dieser und anderer Städte die Einrichtung einer neuen Fabrik fast unmöglich machen.

Das Fehlen der Fabriken am Platze schließt nicht aus, daß ein großer

Digitized by Google

Teil des Leipziger Bedarfes durch Fabriken gedeckt wird. Der Großbetrieb in der Böttcherei ist auch ohne Anwendung von Maschinen dem Handwerk überlegen; deshalb hat er seit geraumer Zeit in einigen Zweigen der Produktion die Alleinherrschaft. Seine Vorzüge bestehen in der Möglichkeit des besseren und billigeren Rohstoffeinkaufes, in der Durchführung der Arbeitsteilung und in der steten Lieferungsfähigkeit, welche ihn in den Stand setzt, der oft plötzlich auftretenden Nachfrage genügen zu können. Solch plötzliches Verlangen ist beim Biertransportgefäß die Regel[1]. Fabriken in kleineren Städten, wie Zwickau u. a., werden außerdem durch billigere Arbeitsräume und Arbeitskräfte unterstützt. Diese arbeitsteiligen Großbetriebe verfertigen die großen Lagerfässer für Bierbrauereien, die Fabrikationsgefäße für ätherische Öle und dergleichen und jede Art von Transportfässern, alles, ohne Maschinen in größerem Maßstabe zu verwenden.

Doch hierbei ist man nicht stehen geblieben. Der Anwendung der Maschine in der Böttcherei stehen keine wesentlichen Hindernisse entgegen, und so sind neue Erfindungen auf diesem Gebiete einander ziemlich rasch gefolgt. Bei allen denjenigen Artikeln, die in hinreichend großer Menge verwandt werden, sucht man heute der Maschine wenigstens die Anfangsstadien des Produktionsprozesses zu unterwerfen.

In der Weißböttcherei ist der Böttcher auf die Zusammensetzung von Reifen und Dauben beschränkt, da dieses die einzige Handarbeit geblieben ist. Die Herstellung der Dauben erfolgt außerhalb seiner Werkstatt im allergrößten Maßstabe. Die folgende Darstellung eines solchen Betriebes ist der Deutschen Böttcherzeitung vom 10. Februar 1894 entnommen:

„Der Vorgang bei der Faßdaubenfabrikation ist ein so geregelter, ein abschließendes Ganze bildender, daß man in der That bei Verlassen des Materials von der letzten Maschine versandfertige Ware hat. Nun ist allerdings zu bemerken, daß dies keine fertigen Fässer, wohl aber fertige Faßdauben und Böden sind, welche bündelweise zum Versand kommen. — Eine besondere Specialität der Faßfabrikation bildet die Herstellung kleiner Fässer für die Margarin-Butterfabrikation. Mit Rücksicht auf die Haltbarkeit der Füllung resp. um die Butter durch gewisse Holzarten keinen nachteiligen Beigeschmack bekommen zu lassen, werden für obigen Zweck nur Eiche oder Weißbuche verwendet, welche in Stämmen unmittelbar der Weiterverarbeitung zugeführt wird. Die erste Maschine, welche hier zur Thätigkeit gelangt, ist ein Gatter oder auch eine mächtige Laubsäge, welche die Stämme in etwa 8—10 cm dicke Bohlen schneidet, welche letztere unmittelbar darauf durch eine Kreissäge oder auch Pendelsäge in Stücke geschnitten werden, welche der gewünschten Faßdaubenlänge entsprechen.

„Nun kommt eine eigenartige Maschine, welche noch kein längeres Dasein aufzuweisen hat, in Thätigkeit, eine sog. Cylindersäge, mit welcher die Faßdauben nach

[1] Vgl. Bericht der Leipziger Handelskammer 1881, S. 108.

Digitized by Google

einander von den Bohlenstücken ausgeschnitten werden. Diese Cylindersäge besitzt einen Sägedurchmesser, welcher demjenigen der Fässer entspricht, und erhalten die Faßdauben dabei nicht nur die richtige Wölbung für die Faßrundung, sondern auch gleichzeitig die gewünschte Dicke von beiläufig 9—12 mm.

„Um die Herstellung der Dauben Hand in Hand mit derjenigen der Böden gehen zu lassen, sind gewöhnlich neben den Cylindersägen auch Kreissägen vorhanden, welche die Böden in richtiger Stärke von den erwähnten Bohlenstücken abschneiden, indem durch Anstöße alle Abschnitte gleich dick ausfallen. Die Böden, welche im fertigen Zustande einen Durchmesser von 20—25 cm haben, werden aus etwa 3 Stücken zusammengesetzt, so daß etwa 3 Abschnitte der 8—10 cm dicken Bohlen für einen fertigen Faßboden der erwähnten Größe ausreichen. Nachdem sowohl die Faßdauben als Bodenstücke abgeschnitten sind, tritt für die unmittelbare maschinierte Weiterverarbeitung der Hölzer insofern ein Stillstand ein, als die abgeschnittenen Hölzer einer 3—4tägigen Trocknungsperiode unterworfen werden müssen. Das bis dato zur Verwendung gekommene Holz, das direkt dem Walde entnommen wird, daher nicht gelagert, ist noch ziemlich feucht und muß der Wassergehalt zunächst aus demselben entfernt werden. Die Abschnitte werden also in Trockenkammern gebracht, in welchen eine Temperatur von ca. 40—50 ° C. herrscht. Eine höhere Temperatur ist unzulässig und würde ein Reißen des Holzes zur Folge haben.

„Nachdem die Faßdauben- und Bodenstücke aus der Trockenkammer herausgenommen sind, gelangen dieselben unter Hobelmaschinen, wodurch eine glattere Oberfläche erzielt wird, als beim Schneiden mit Cylindersägen und Kreissägen möglich ist.

„Von da gelangen die Dauben zur Abkürzsäge, bei welcher zwei Kreissägen nebeneinander angeordnet sind, welche den Faßdauben die richtige und gleichmäßige Länge geben. Die beiderseitigen Abfälle sind nur 1—2 cm lang und fallen direkt nach unten, indes die Dauben selbst durch eine Trommel transportiert auf der anderen Seite der Maschine abfallen.

„Eine weitere eigenartige Maschine ist die sog. Fügemaschine, welche den Dauben die fischartige, in der Mitte breitere Facon giebt. Bei solch einer Maschine sind die Messer radial in eine Planscheibe eingesetzt, welch letztere Ähnlichkeit mit der Planscheibe einer Drehbank hat. Die Faßdauben werden in eine Klammer gespannt und mit einem Hebel an die Messer der rotierenden Planscheibe angedrückt, wodurch die radiale Fuge der Daube angehobelt wird.

„Diese Fügemaschinen haben vertikale und horizontale Planscheiben, welche also mit stehender oder liegender Welle verlagert sind. Die Arbeit ist dabei eine doppelseitige, indem die eingespannten Faßdauben einmal rechtsseitig, einmal linksseitig, an die Planscheibe gedrückt werden. Mittlerweile haben die einzelnen Bodenstücke die Hobelmaschine passiert, welche die Stücke auf der flachen Seite glatthobeln, und werden in der oben angedeuteten Weise von Fügemaschinen die Seiten (Zusammenstöße) abgehobelt, jedoch mit gerader Fuge. Alsdann werden mittelst kleiner Nagelbohrmaschinchen die Stiftenlöcher eingebohrt und in jedes Bodenstück zwei Stiften eingeschlagen. Da die zwei Bohrer stets gleichen Abstand haben, so passen die zwei Stiften eines jeden Bodenstücks genau in die zwei Löcher des angesetzten zweiten und dritten Bodenstücks, wodurch der Boden, wie vorhin schon erwähnt, durch etwa drei Stücke zusammengesetzt, ein viereckiges Stück Brett von 20—25 cm Kantenlänge darstellt. Diese Bodenbretter werden in zusammengestelltem Zustande nochmals durch die Hobelmaschine laufen gelassen, um eine gleiche Dicke der einzelnen Stücke zu er-

Digitized by Google

halten. Erwähnenswert ist noch, daß auch durch mehrblättrige Kreissägen gleichzeitig mehrere Bodenstücke gesägt werden können. Die Bodenstücke werden nun in eine Rundschneidemaschine eingespannt, welche die Bodenrundung ausschneidet und zwar derart, daß gleichzeitig die Schräge des Bodeneinsatzes entsteht. Da die Böden der Fässer bekanntlich im Umfange zweiseitig abgeschrägt sind, so wird das Bodenstück nochmals eingespannt, wodurch die zweite Schräge angeschnitten wird. Die Böden werden hierauf von der Hand auseinander genommen und je zwei solcher in ein Bündel mit den Faßdauben zusammen verpackt.

„Um den darauf haftenden Staub zu beseitigen, werden die Stücke vor Versand mit Glaspapier abgerieben, was zwar von der Hand geschieht, doch auch mit einer Schleifmaschine gemacht werden könnte.

„Die beschriebenen Maschinen ergeben eine große Menge Abfälle, welche mittelst Exhaustoren abgesaugt und weiter transportiert werden. Die gröberen Abfälle, wie die Stücke der Abkürzsäge, der Pendelsäge, die Ecken der Bodenrundschneidemaschine ꝛc. fallen direkt nach unten und können nicht auf vorerwähnte Art entfernt werden. Die große Menge Abfälle wird nach dem Kesselhause geschafft und reicht zur alleinigen Beheizung des Dampfkessels aus, welcher eine Dampfmaschine versorgt, die einem solchen Betriebe dient. — Die erwähnten Maschinen werden nicht von unten angetrieben und erfordern eine ziemlich große Betriebskraft."

In ähnlicher Weise werden auch die Dauben für die massenhaft gebrauchten Cementfässer hergestellt. Die Fabrik oder der Meister beziehen die fertigen Dauben und die Arbeit besteht darin, die passenden Dauben zusammenzusetzen, so daß ein Arbeiter eine sehr hohe Zahl von Gefäßen an einem Tage liefern kann. Für Faßarten, bei denen ein so großer Bedarf nicht vorliegt, werden die Dauben ganz so zugerichtet, nur wird der Prozeß vor der Spitzung durch die Fügemaschine als beendet angesehen, und der Handarbeit diese letzte Zurichtung überlassen.

Bei der Herstellung von dichten eichenen Fässern ist die Maschine noch nicht in gleicher Weise zur Herrschaft gelangt; vor allem ist die Herstellung der Dauben und Böden nicht mit gleicher Konsequenz von der Zusammenfügung zu Gefäßen getrennt. Auch erfordert eine mit Maschinen betriebene Faßfabrik einen zu großen Absatz, um bei der Herstellung dichter Faßtagen überall möglich zu sein. Daher sind meines Wissens nur drei Unternehmungen zu vollständigem Maschinenbetrieb übergegangen: die Geestemünder Faßfabrik der Deutsch-Amerikanischen Petroleumgesellschaft, die Fabrik von Bodenheim in Kassel und eine Fabrik in Frankfurt am Main.

Die Petroleumfaßfabrik in Geestemünde arbeitet mit einer nur durch die Holzabfälle geheizten Dampfmaschine von 250 Pferdekräften, die allerdings auch für die im gleichen Gebäude befindliche Stellmacherei verwendet wird. Das Holz wird, stark vorgearbeitet, aus den Vereinigen Staaten bezogen. Arbeitsmaschinen sind etwa vierzig in Thätigkeit. Der Prozeß beginnt mit den Abkürzsägen und Fügemaschinen, von denen je zehn vor-

Digitized by Google

handen sind. Auch bei der Zusammenfügung der Fässer werden, wo irgend möglich, Maschinen verwendet. Das Personal besteht aus zweiunddreißig gelernten Böttchern, fünf großjährigen und sechzehn jugendlichen Arbeitern, die täglich 2500—2600 Fässer herstellen können, ein Quantum, dessen handwerksmäßige Erzeugung etwa tausend Gesellen erfordern würde. Diese Arbeitsleistung ist selbst für den ansehnlichen Bedarf der Deutsch-Amerikanischen Petroleumgesellschaft zu groß; im Jahre 1894 konnte die Fabrik nur die ersten sieben Monate arbeiten, und steht seitdem still, da der angesammelte Vorrat vorläufig genügt.

Die Fabrik von Bodenheim in Kassel ist eigentlich eine Kombination zweier Großbetriebe[1]. In dem einen werden Lagerfässer und andere große Faßtagen im Handbetriebe hergestellt; die Anwendung der Maschinen ist hier wegen der Unmöglichkeit, sie dauernd in Betrieb zu halten, ausgeschlossen. In dem andern wird seit 1886 die Herstellung von Biertransportfässern mit Maschinen betrieben; eine Kraftmaschine von 80 Pferdekräften setzt einige fünfzig Arbeitsmaschinen in Bewegung. In beiden Betrieben zusammen sind 180 Arbeiter beschäftigt. Der Absatz geht weit über die Grenzen Deutschlands hinaus.

So bestehen auf einem dem Handwerke schon größtenteils entrissenen Gebiete zwei Arten von Großbetrieben: maschinelle und nichtmaschinelle. Mir scheint kein Zweifel zu bestehen, daß bei der Herstellung von Transportgefäßen die Maschine noch weitere Fortschritte machen wird. Besonders wird jede weitere Betriebskonzentration im Produktionsgebiete eines Fässer verlangenden Artikels — wie beim Petroleum, so etwa beim Spiritus u. s. w. — ein weiteres Vorrücken der Maschinenproduktion nach sich ziehen.

6. Die heutige Leipziger Böttcherei.

In der Zunftperiode mußten wir Leipzig als Handelsstadt auffassen; für die Gegenwart kann es nur als Industriestadt charakterisiert werden. Dieser Umschwung ist dem Bedarfe an Böttcherwaren förderlich gewesen; die Leipziger Böttcher haben aber keinen Vorteil davon gehabt. Die Arbeit für den Kaufmann trat zwar zurück; aber dafür entstanden Fabriken, die viele Fässer nötig hatten, und die Ansammlung einer starken Arbeiterbevölkerung kam der Kleinböttcherei zu gute, da die Haushaltungen der unteren Volksschichten noch verhältnismäßig am meisten Böttcherwaren ver-

[1] Vgl. Jahresberichte der Handelskammer zu Kassel 1885 S. 25, 1886 S. 26, 1887 S. 29.

Digitized by Google

wenden. In derselben Zeit, in der sich diese Veränderung vollzog, traten auch die neuen Erscheinungen, deren wir in den vorigen Abschnitten gedacht haben, in Wirksamkeit. Es vollzog sich die durchgreifende Änderung des Produktionsgebietes. Die Böttcherei wurde von andern gewerblichen Unternehmungen in den Betrieb aufgenommen und die Konkurrenz auswärtiger Faßfabriken trat mit der einheimischen Produktion in Wettbewerb. Alles dies zusammen bewirkte, daß das Bild, welches wir uns von der heutigen Leipziger Böttcherei machen müssen, von dem der Zunftperiode wesentlich verschieden ist.

Große Lagerfässer und alle Arten von Transportgefäßen werden für Fabriken mit ausgedehntem Bedarfe von auswärts eingeführt. Bei umfangreichen Lieferungen sind Großbetriebe in ganz Deutschland beteiligt; kleinere, selbst ziemlich geringe, werden von Mittelbetrieben im Harz, Thüringen u. s. w. und von Meistern der näheren Umgegend übernommen. Durch das Vorwiegen des großindustriellen Verbrauchs wird die auswärtige Konkurrenz befördert, da der Fabrikant seinen Bedarf an Packfässern eher vorher berechnen und daher eher von auswärts beziehen kann, als der Kaufmann.

Was von Kleingeschirren gebraucht wird, findet noch immer seinen Hauptmarkt auf der Messe, wenn auch das Zurücktreten des Bedarfes ihre Bedeutung eingeschränkt hat. Wie wir gesehen, hatten die Leipziger Böttcher diesen Zweig des Handwerks ganz vernachlässigt; schließlich ist er völlig in die Hände der Fremden übergegangen, sodaß sich in Leipzig nur Eingewanderte demselben widmen. Solange es beim Kaufmann Arbeit in Fülle gab, sah der Meister die Herstellung des Kleingeschirrs als eine Art Erniedrigung an. Noch jetzt gesteht mancher nicht gerne ein, daß er derartige minderwertige Sachen repariert; einer sprach mit Bedauern von der Zeit, als er noch nicht nötig hatte, sich solcher Arbeit zu befleißigen.

Die fremden Meßböttcher sind kleine Handwerksmeister aus Pegau, Zeitz, Groitsch und Zwenkau; die Produktion in größerem Maßstabe soll wegen des gar zu geringen Gewinns aussichtslos sein.

Dem alten Vollhandwerk ist somit nicht mehr viel von der Neuproduktion übrig geblieben. Der Bedarf an größerem Hausgerät (Fässern) ist ganz dahin; es kommen also nur Fabriken, die von der auswärtigen Konkurrenz noch nicht erobert sind, und die stark geminderte Arbeit für den Kaufmann in Betracht. Über Leipzig hinaus erstreckt sich der Absatz des Leipziger Kleingewerbes nicht; nur selten gehen einmal Fässer nach Naumburg, Zeitz oder einen anderen Ort der Umgegend.

Pichen und Reparieren werden natürlich in Leipzig besorgt. Überall,

Digitized by Google

wo es irgend die vorhandene Arbeit erlaubte, haben die Kunden vorgezogen, eigne Böttcher anzustellen, anstatt sich an die Meister zu wenden. Der veränderte Charakter der Messe hat eine Menge von Reparaturen überflüssig gemacht, die sie früher jedesmal mit sich brachte.

7. Die Zahl der Böttcher in den Hauptbetrieben.

Leider läßt das für eine Statistik der Leipziger Böttcher zu Gebote stehende Zahlenmaterial viel zu wünschen übrig. Die offiziellen Publikationen sind dürftig und besitzen nicht die nötige Zuverlässigkeit, wenigstens nicht für die Jahre 1882, 1890 und 1891. Eine längere Reihe ergab eine Auszählung der Leipziger Adreßbücher; die Resultate sind ziemlich zuverlässig; etwaige Abweichungen gegenüber den offiziellen Zahlen erklären sich durch die verschiedenen Termine der Aufnahmen. Die folgende Zusammenstellung beruht wesentlich auf der letztgenannten Quelle [1].

[1] Die Tabelle leidet durch die Unsicherheit der Einwohnerzahlen, die bis zum Jahre 1782 sich nur auf F. G. Leonhardi, Geschichte und Beschreibung der Kreis- und Handelsstadt Leipzig, Leipzig 1799, stützen. Die in Klammern stehenden Jahreszahlen geben an, für welches Jahr die Einwohnerzahl zu gelten hat. Die Angaben für die Jahre 1679 bis 1753 dürften zu hoch sein, wie eine Vergleichung mit den Geburtsziffern jener Jahre schließen läßt. Die Meisterzahlen für 1614 und 1679 fanden sich in den Akten des Ratsarchivs; für 1891 ist das korrigierte Resultat der Gewerbezählung als zutreffend angesehen. — Das offizielle Material unterscheidet sich in den Jahren 1830, 1849, 1856 und 1861 nur unwesentlich von den Resultaten der Adreßbücher; später kommen ziemlich erhebliche Unterschiede zwischen den Betrieben der Gewerbezählung und den Meisterangaben der Berufs- resp. Volkszählung heraus.

	Berufszählung		Gewerbezählung.	
	Meister.	Einwohner auf einen Meister.	Meister.	Einwohner auf einen Meister.
1875	33	3860	31	4109
1882	31	4934	34	4499
1890	37	4856	—	—
1891	—	—	23	7813

Die Angabe von 1890 muß eine Reihe von Meistern enthalten, die gar nicht mehr ihr Gewerbe betreiben. Auffällig ist die Differenz zwischen Adreßbuch und Statistik im Jahre 1875. Die verschiedene Zeit der Zählung ist die Ursache; 1876 hat auch das Adreßbuch nur 32 Meister.

Digitized by Google

Im Jahre	Zahl der Böttchermeister	Zahl der Einwohner	Einwohner auf einen Meister
1614 (1617)	19	15 136	796
1679	17	19 936	1173
1710 (1709)	20	24 832	1242
1720 (1719)	23	28 448	1237
1736 (1739)	20	28 508	1425
1747 (1748)	26	29 760	1145
1753	25	32 824	1295
1764 (1763)	26	28 352	1090
1779	29	26 656	919
1789	29	32 144	1108
1798	26	32 099	1235
1806	25	32 721	1310
1812	26	35 000	1346
1824	22	39 000	1743
1830	25	40 950	1638
1835	31	47 221	1523
1842	34	54 610	1606
1849	33	62 374	1890
1855	32	69 750	2180
1861	31	78 495	2523
1864	44	85 394	1941
1867	47	90 967	1935
1871	44	106 925	2430
1875	41	127 387	3107
1880	32	149 081	4659
1885	35	170 342	4867
1891 (1890)	23	179 699	7813

Das Leipziger Handwerk hat während der ganzen Zunftperiode über die Übersetzung mit Meistern geklagt. Darnach müßte keine der Zahlen aus dieser Zeit den normalen Stand der Dinge kennzeichnen. Aber eine Betrachtung unserer Reihe bringt uns dahin, lieber die Angabe der Meister für falsch zu halten. In den Jahren 1614—1779 hat sich die relative Zahl der Meister trotz vorübergehender Schwankungen nur unwesentlich vermehrt, offenbar weil sie sich jeweilen dem vorhandenen Bedürfnisse anschmiegte.

Seit dem Jahre 1779 aber kommen andere Momente in den Zahlen zum Ausdruck. Es treffen immer mehr Einwohner auf einen Meister; besonders rasch ist diese Zunahme in den Jahren 1849—1861. Die Veranlassung war nicht etwa Abnahme des Bedarfes, sondern der Egoismus der Meister. Wir haben im dritten Abschnitte gesehen, daß etwa seit dem Jahre 1780 eine Vergrößerung der Betriebe erfolgte, und daß diese Ver-

Digitized by Google

größerung gerade in den Jahren von 1849 bis 1861 besonders schnelle Fortschritte machte: 1849 kamen 68 Hilfspersonen auf 33 Meister, 1861 95 Hilfspersonen auf 32 Meister, d. h. auf 100 Meister erst 205, dann 297 Hilfspersonen. Damit hatte man sich von den Durchschnittsverhältnissen des Königreichs weit entfernt. In diesem kamen 1849 nur 61 Gehilfen auf 100 Meister[1]. Genau das entgegengesetzte Mißverhältnis bestand in den Meisterzahlen; es kamen im Königreich Sachsen[2]

im Jahre	1836	1010	Einwohner,
" "	1849	986	"
" "	1861	1111	"

auf einen Böttchermeister. Fassen wir dagegen die Zahlen der Meister und der Gehilfen zusammen, so ergiebt sich ein überraschendes Resultat: im Königreich Sachsen kam 1849 auf 608, in Leipzig auf 618 Einwohner ein Böttcher. Daß dies Zusammentreffen kein zufälliges ist, geht daraus hervor, daß genau das gleiche Verhältnis in Leipzig noch im Jahre 1861 besteht. Auch damals war also in Leipzig die Zahl aller in der Böttcherei Beschäftigten im Vergleiche zur Bevölkerung eine normale; die Zahl der Meister freilich war, nach dem Maßstabe des Zunfthandwerks gemessen, zu klein, die der Gehilfen zu groß.

Es kam das Jahr 1861; die alten Fesseln wurden beseitigt und mit Notwendigkeit drängte sich aus der lange aufgestauten Menge der Gesellen eine große Zahl erprobter Kräfte zum Beginn eines selbständigen Betriebs. Die Zunahme war für das kleine Gewerbe gewaltig; in den Jahren 1862 bis 1868 mehrte es sich um 50 %. Dieser Zuwachs fiel unglücklicherweise in eine Zeit geminderten Bedarfs, und so ist nicht zu verwundern, daß ihm bald ein Rückschlag folgte. Im einzelnen war der Verlauf in den kritischen Jahren folgender:

Jahr:	Meisterzahl:	Jahr:	Meisterzahl:
1862	32	1870	48
1863	42	1871/3	44
1864	44	1874	40
1865/6	46	1875	41
1867	47	1876/7	32
1868	48	1878	30
1869	45		

Damit war man wieder auf den Stand zurückgekommen, welchen das Gewerbe vor Einführung der Gewerbefreiheit gehabt hatte, und hat seitdem

[1] Schmoller, Kleingewerbe S. 369.
[2] Schmoller a. a. O., S. 303 ff.

Digitized by Google

auf diesem Stande verharrt. Es ist wohl ganz richtig, wenn die Meinung unter den Meistern besteht, ihre schlechte Lage habe mit der Gewerbefreiheit ihren Anfang genommen; unrichtig ist aber, daß die Einführung der Gewerbefreiheit die Ursache ihres Niederganges ist.

Da außer der Zahl der Betriebe auch die Zahl der darin beschäftigten Gesellen beständig abnimmt[1], so können die Angaben für 1891 nur noch ungefähre Richtigkeit beanspruchen. In diesem Jahre waren in Altleipzig 23 Betriebe mit 50 Hilfspersonen vorhanden; in Gesamtleipzig (mit Vororten) 36 Betriebe mit 74 Hilfspersonen. In ganz Leipzig kamen auf einen im Handwerk arbeitenden Meister 9920, auf einen Gesellen 4826, auf eine in der Böttcherei beschäftigte Person überhaupt 3347 Einwohner.

Die Zahl der Meister stimmt mit derjenigen der Betriebe überein. Zwar hat ein Meister zwei Betriebe; dafür wird aber auch ein anderer Betrieb von zwei Meistern geleitet. Jener ist durch Heirat dreifacher Hausbesitzer und reservierte sich in einem seiner Häuser einen Lagerplatz und Arbeitsraum für den Betrieb des Faßhandels; diese waren beide zusammen arbeitslos geworden und gründeten gemeinsam ein Geschäft.

Im Durchschnitt kamen zwei Gehilfen auf den Betrieb; im einzelnen hatten

Gesellen:	Betriebe:
1	20
2	9
3	4
4	2
16	1

Der zuletzt genannte Betrieb widerspricht nicht der Angabe, daß ein Großbetrieb in Leipzig nicht existiert. Unter dem Personal befinden sich Kutscher, Arbeitsmann und Laufbursche; die Böttcher werden zum Teil nur zu Reparaturen für den Faßhandel verwendet, den der Unternehmer nebenbei betreibt. Seit dem Jahre 1893 beschäftigt dieser, nachdem er von 1882—1891 ständig zwölf bis siebzehn Arbeiter hatte, weniger als zehn Leute. Ebenso verminderten sich die Gehilfen der übrigen Böttcher; es giebt jetzt eine Reihe von Betrieben, in denen der Meister allein arbeitet.

[1] Die Gewerbezählungen von 1875 und 1882 geben 57 resp 89 Hilfspersonen an. Die letzte Zahl ist anscheinend falsch. Die Berufszählung desselben Jahres hat 135 Böttcher und 46 Böttcher sind für die Nebenbetriebe zu wenig. Für 1891 hat sich ein ähnlicher Fehler ausmerzen lassen; es waren die 34 in der Brauerei von Riebeck beschäftigten Leute als eigner Betrieb gezählt.

Digitized by Google

8. Gliederung der Hauptbetriebe.

Im allgemeinen lieferte von jeher der Leipziger Böttcher alles, was von ihm verlangt wurde; absichtliche Beschränkung auf ein bestimmtes Stück des Produktionsgebietes trat erst ein, als die von den einheimischen Böttchern vernachlässigte Kleinböttcherei als selbständiges Gewerbe in die Stadt zurückkehrte.

Kleinböttcher giebt es meines Wissens jetzt vier in Leipzig, davon drei in Lindenau. Der eine davon stellte früher gebogene Gefäße her. Die Produktion findet hauptsächlich auf Vorrat statt; nur in seltenen Fällen kommen Bestellungen vor. Der Absatz erfolgt teils im Laden, teils auf den Messen und Märkten. Alle Meister besuchen außer den Leipziger Messen auch den Lindenauer Markt; einer derselben, der zwei Lehrlinge und zwei Gesellen beschäftigt, ist auf allen Märkten der Umgegend zu finden. Für jede Messe hat sein Warenvorrat einen Wert von etwa 1000 Mark; meist wird alles glatt verkauft. Der Laden ist nur in einem Betriebe nicht direkt bei der Werkstatt, sondern in der inneren Stadt. Dort zahlt der Inhaber für einen sehr primitiven Verkaufsstand mit Lagerraum 150 Mark Jahresmiete, verkauft nur Böttcherwaren und ist wegen der günstigen Lage des Verkaufslokals der einzige, der gegenwärtig nicht über das Geschäft klagt. Alle anderen sind Hausbesitzer und haben Laden und Werkstatt zusammen. Bei ihnen hat sich das Ladengeschäft über die Böttcherei hinaus erweitert; alle haben allerhand Holzgeräte dazu in Vertrieb genommen, zwei auch Blechgeschirr, Kinderspielzeug, geringwertige Spiegel, Seile u. dgl. Die Sachen werden von Leipziger Großhändlern geliefert. Der Absatz ist sehr gering und soll daher aufgegeben werden.

Da der Kleinböttcher selbst seine Produkte im Laden verkauft, ist es sehr begreiflich, daß sich auch Zwischenhandel eingebürgert hat. In beschränkter Zahl und Sorte werden solche Artikel von den allgemeinen Haushaltungsbazaren verkauft; außerdem wurde mir ein Geschäft bekannt, in dem nur Böttcherwaren und andere Holzgerätschaften verkauft werden. Die Lieferanten sollen auswärts wohnen. Das Mißtrauen der Inhaberin verhinderte jede weitere Auskunft.

Beim alten Leipziger Vollhandwerk ist das jeweilige Arbeitsgebiet nicht, wie beim Kleinböttcher, ein einheitliches und gleichartiges; vielmehr ähneln sich kaum zwei Betriebe vollkommen. Für die Meister kommen neben der Neuarbeit vor allem die Reparaturen in Betracht, und beides findet sich in den mannigfachsten Abstufungen vereinigt; auch kommt wohl eines ohne das andere vor.

Digitized by Google

Bei der Neuarbeit ist der sicherste, aber auch der am wenigsten lohnende Absatz die Lieferung für Fabriken. Die betreffenden Meister haben fast das ganze Jahr zu thun, besonders wenn sie das Glück haben, eine große oder mehrere kleinere Unternehmungen zu versorgen. Der eine hat ein großes Etablissement für ätherische Öle als Abnehmer, ein anderer eine Schwarzfarbenfabrik, ein dritter eine Seifen- und eine Schnupftabakfabrik, ein vierter mehrere Destillationen u. s. w. Das Kapitalerfordernis ist verhältnismäßig gering. Nebenbei werden gewöhnlich noch Reparaturen an Hausgefäßen übernommen. Leider steht für diese Betriebe wie ein drohendes Gespenst im Hintergrunde immer die Gefahr, durch die auswärtige Konkurrenz verdrängt zu werden, die hier am leichtesten Fortschritte machen kann.

Weniger regelmäßig ist die Arbeit für den Kaufmann und Privatkunden; der Gewinn ist größer. Die Bestellungen müssen prompt befriedigt werden, besonders bei der Bestellung von Weingefäßen. In flauer Zeit werden gangbare Artikel auf Vorrat gearbeitet; dieser muß stets in größerer Menge vorhanden sein, da der Meister auf plötzlich auftretenden Bedarf gefaßt sein muß.

Das unsicherste Brot haben diejenigen Meister, die auf das Reparieren von Hausgefäßen angewiesen sind. Auch deren giebt es mehrere. Viel günstiger sind diejenigen daran, die derartiges im Dienste von Geschäften, z. B. Droguenfirmen, besorgen. Größere Geschäfte haben bestimmte Wochentage, an denen der Böttcher zu kommen hat, um Transportfässer nachzusehen und zu bereifen. Hierher sind auch die kleinen und mittleren Brauereien zu rechnen, die im Gegensatze zu den großen Aktienbrauereien meist keine eignen Böttcher anstellen können. In einem Falle beschäftigen drei kleinere Brauereien abwechselnd einen Meister mit zwei bis drei Gesellen, so daß er ziemlich regelmäßig für die ganze Woche zu thun hat; Arbeit für andere Kunden kommt bei diesem Meister gar nicht in Betracht; wenn einmal in den Brauereien stille Zeit ist, wird er mit der Anfertigung von Transportgefäßen beschäftigt.

Im allgemeinen wird bei Neuarbeit direkt an den Konsumenten geliefert; doch halten die Meister gelegentlich auch den Handel für ratsam. Einige Gegenstände, wie Kohlenmaße, Fleischerblöcke u. s. w., erfordern eine specielle Übung. Bei der Bestellung eines solchen Gegenstandes zieht es der Meister vor, denselben von einem Geschickteren zu kaufen. Der geringere Nutzen wird ausgeglichen durch den ersparten Aufwand an Kraft und Zeit, der noch dazu kein gleich gutes Produkt geliefert hätte.

Gegenüber diesem gelegentlichen Handel suchen einige Meister dauernd aus der Preisdifferenz Nutzen zu ziehen, die für Böttcherwaren zwischen

Digitized by Google

Leipzig und kleineren Orten besteht. Ein Meister findet z. B. seinen Unterhalt durch Reparieren von Waschgefäßen und durch den Verkauf von Schnapsgefäßen an Destillationen. Er bezieht die Fässer von einem Verwandten aus Lucka bei Altenburg und behauptet, daß ähnliches ziemlich verbreitet sei.

Außerdem kommt noch eine Form des Zwischenhandels vor, die aber für Leipzig wenig Bedeutung hat. Große Geschäfte bestellen gelegentlich, um Umstände zu vermeiden, ihren gesamten Bedarf beim Faßgroßhändler, wie es solche z. B. in Halle geben soll.

Der Böttcher wird für seine Arbeit im allgemeinen bar bezahlt; Faßgeschäft ist Kassageschäft. Im Verkehr mit kaufmännischen Kunden findet häufig monatliche oder vierteljährliche Abrechnung statt. Säumige Schuldner sind verhältnismäßig selten.

9. Der Faßhandel.

Der Handel mit alten Fässern steht heute nicht mehr in so engem Zusammenhange mit dem Böttcherhandwerk wie ehemals. Er ist in den Händen weniger Meister konzentriert und wird in einem Falle von einem nur kaufmännisch gebildeten Unternehmer betrieben. Und auch die Meister sind von dieser Stufe der Entwicklung nicht mehr allzuweit entfernt, obgleich sie neben dem Faßhandel noch ihr Handwerk (meist Produktion für Fabriken) treiben.

In Altleipzig befinden sich meines Wissens fünf Faßhandlungen, die den Markt so sehr beherrschen, daß die anderen Meister ihren Bedarf an altem Holz zum Teil bei ihnen decken müssen. Der Händler schlägt den einfachen Handwerker beim Einkauf durch höhere Preise aus dem Felde. Der Handwerker will möglichst billig kaufen und stellt seinen Kauf leicht als bloße Gefälligkeit hin; der Händler bietet viel leichter einen reellen Preis, hat meistens sogar einen bestimmten Tarif. Dazu kann der Handwerker, selbst wenn er den wirklichen Wert der alten Fässer geben will, nicht soviel bezahlen wie der Händler; denn bei ihm hängt es durchaus vom Zufall ab, ob er für die gekauften Fässer bald einen Abnehmer findet, oder ob er sie nur als Rohmaterial benutzen kann, wobei ein großer Teil des Holzes in Abfall geht. Der Händler ist nicht auf den Zufall und den lokalen Markt angewiesen; er vereinigt auf seinem Lager eine größere Anzahl von Fässern bestimmter Sorte und hat für die meisten Qualitäten große auswärtige Kunden.

Der Erwerb der Fässer ist je nach Umständen verschieden. Die alte

Digitized by Google

Grundlage des Faßhandels, der Bezug von den eignen Kunden, ist fast ganz bedeutungslos geworden. Das freiwillige Angebot seitens Privater und kleiner Geschäftsleute spielt auch keine große Rolle, ist aber besonders gewinnreich für den Händler. Wichtiger sind die Aufkäufer, die auf ihre Rechnung Fässer in den Geschäften zusammenkaufen, um sie gegen geringen Gewinn an den Faßhändler abzugeben. Endlich steht der Händler mit einer Reihe größerer Geschäfte in regelmäßiger Verbindung, er fragt in bestimmten Fristen an, ob Fässer zu verkaufen sind, und läßt dieselben durch seine Gespanne abholen.

Der Preis, den der Händler zahlt, richtet sich natürlich innerhalb gewisser Grenzen nach der Geschäftspraxis der Person, mit der er es zu thun hat. Kundigen gegenüber hat sich eine ziemlich feste Taxe ausgebildet: gute große Weinfässer werden in Leipzig mit 12—14 Mark bezahlt; Petroleumfässer, die noch keinem anderen Zwecke gedient haben, bringen 4 Mark; schon anderweitig benutzte Petroleumfässer 2,75 Mark u. s. w.

Das Geschäft ist verhältnismäßig lukrativ, da die alten Fässer für den Vorbesitzer einen ganz geringen Wert haben, während sie für den endgültigen Erwerber meist dieselbe Brauchbarkeit besitzen wie neue.

Der Absatz ist auch in Leipzig selbst ziemlich bedeutend, geht aber über die Grenzen der Stadt weit hinaus nach Magdeburg, Hamburg, Bremen, Mannheim u. s. w., sodaß beinahe das ganze Deutschland als Markt angenommen werden kann. Nach Bremen und Mannheim gehen besonders die gebrauchten Petroleumfässer. Das abseits von der Deutsch-Amerikanischen Petroleumgesellschaft stehende Petroleumimportgeschäft verwendet nur gebrauchte Fässer, und auch die Gesellschaft selbst stellt sie in großen Mengen wieder ein.

Für die Vereinigung des Faßhandels mit der Handwerksböttcherei ist es von besonderer Wichtigkeit, daß die stillen und die guten Zeiten im Handel und im Handwerk genau entgegengesetzt verlaufen. Für den Faßhandel ist der Winter die Hauptperiode, da in der kalten Jahreszeit fast durchweg mehr Fässer geleert (z. B. Petroleum) und in den Handel gebracht werden. Die Böttcherei hat dagegen im Sommer mehr Arbeit.

10. Produktionsweise und Rohmaterial.

Die Technik der Leipziger Böttcherei ist fast unberührt auf dem Flecke stehen geblieben, auf dem sie sich in der guten alten Zeit befunden hat. Maschinen werden bis auf eine Bandsäge nicht verwendet; das Werkzeug ist bis auf geringe Abweichungen dasselbe. Bei der Zusammenfügung wird

Digitized by Google

gelegentlich die Biegsamkeit der Dauben nicht mehr in alter Weise durch Ausfeuern erreicht, sondern dadurch, daß man das Holz kocht oder es eine Zeitlang dem Dampfe aussetzt. Eine Arbeitsteilung findet nicht regelmäßig und in größerem Maße statt. Nur die Ausarbeitung der Dauben ist mehr wie früher aus der Werkstatt herausgetreten; das Rohmaterial kommt zum guten Teile vorgearbeitet in den Handel.

Wesentliche Veränderungen sind in den Bezugsquellen der Rohstoffe eingetreten. Das Hauptmaterial des Böttchers ist das Holz. Wesentlich in Betracht kommen bekanntlich Eiche, Buche und Nadelhölzer, letztere für die Kleinböttcherei. Seltener gebrauchte Holzsorten sind Esche und Schwarzpappel, letztere für Butterfässer und Butterkübel. Böttcherholz im specifischen Sinne ist aber nur das Eichenholz; alle bessere Faßware wird allein aus ihm hergestellt.

Der Holzbedarf des Böttchers wird nur zum Teil durch neues Holz gedeckt, zum anderen Teile verwendet der Meister altes Material, das er entweder vom Faßhändler ersteht oder durch Übernahme der gebrauchten Fässer seiner Kunden erhält. Je nach der Beschaffenheit dieser alten Faßtagen, ist natürlich die Möglichkeit ihrer Verwendung verschieden. Gut erhaltene werden nur repariert, wo es gerade nötig ist, herausgeputzt und in alter Form verkauft; weniger gut erhaltene werden auseinandergeschlagen und die Dauben, so gut es geht, verwertet, wobei das Faß auf seiner neuen Daseinsstufe wesentlich verkleinert erscheint. Die Metamorphose soll in manchen Fällen sehr regelmäßig verlaufen; ein großer Teil der aus Malta mit Kartoffeln kommenden Fässer z. B. lebt als Heringstönnchen weiter. Ist das alte Material nicht mehr für dichte Fässer zu verwenden, so geht es schließlich den Weg alles Faßholzes, d. h. es nimmt die Gestalt ordinärer Packfässer an und verschwindet damit aus der Böttcherei.

Das neue Eichenholz, das in Leipzig verwendet wird, kommt aus Deutschland oder aus Ungarn. Andere auswärtige Lieferanten kommen für Leipzig nicht in Betracht; die hauptsächlichsten sind die Niederlande, Rußland und die Vereinigten Staaten.

Die Einfuhr des Deutschen Reiches an eichenen Faßdauben betrug im Jahre 1898:

Herkunftsland:	Menge in kg:	Wert in Mark
Niederlande	242 500	25 000
Österreich-Ungarn . . .	36 634 500	3 847 000
Rußland	1 232 100	56 000
Vereinigte Staaten . . .	8 672 100	911 000
Überhaupt	48 172 600	5 058 000

Digitized by Google

Dem steht eine Ausfuhr im Werte von 456 000 Mark gegenüber; beteiligt sind daran Belgien, Dänemark, Frankreich, Großbritannien, die Niederlande, Norwegen, die Schweiz, Schweden, Westafrika. Die Einfuhr überwiegt also die Ausfuhr bedeutend, und von der Einfuhr kommen beinahe vier Fünftel auf Österreich-Ungarn. Das ungarische Holz beherrscht daher auch den größten Teil Deutschlands, nämlich das ganze Gebiet auf der linken Seite der Oder und damit auch Leipzig [1].

Das in Leipzig verwendete deutsche Eichenholz wird meist auf den in den königlichen und städtischen Forsten im Winter regelmäßig stattfindenden Holzauktionen gekauft; der Preis schwankt angeblich zwischen 13 und 30 Mark für den Festmeter, je nach der Qualität. Es muß Barzahlung geleistet werden, da nur nach erfolgter Zahlung das Holz dem Käufer ausgefolgt wird. Es ist frisch geschlagen und kommt völlig roh und nicht vorgearbeitet in den Handel.

Das ungarische Eichenholz wird entweder von Leipziger Firmen oder direkt von Wien bezogen. Bestimmend ist dafür der Bedarf des einzelnen Böttchers. Das Wiener Holz ist billiger und auch die Auswahl ist größer, es kann aber nur waggonweise bezogen werden, während der Leipziger Händler auch kleinere Mengen abgiebt. Auch von Regensburg wird Böttcherholz hierher geliefert, weil es bis dahin auf dem billigen Wasserwege befördert werden kann und der Kunde der lästigen Verzollung überhoben ist. Der Preis für das Ungarholz beträgt etwa 2000 Mark für den Doppelwaggon; trotz der scharfen gegenseitigen Konkurrenz der Wiener Holzfirmen ist er im Steigen begriffen, da die reiche Fülle an geeigneten Beständen allmählich dem Ende entgegengeht. Das ungarische Produkt kommt stets vorgearbeitet in den Handel; die Dauben sind aus dem gröbsten herausgehauen, um an Transportkosten zu sparen [2]. Beim Ausarbeiten des Rohstoffes geht durchschnittlich der sechste Teil (17 % etwa) in Abfall, so daß aus 1000 cbm Rohholz nur etwa 830 cbm verarbeitbares Holz herauskommen. Beim Bearbeiten des so gewonnenen Materials fällt noch ungefähr ein weiteres Viertel ab, sodaß schließlich 622 cbm fertige Dauben und Böden vorhanden sind [3].

Die Zahlungsbedingungen sind verschieden: Barzahlung, vierteljährliche und halbjährliche Zahlung sind nebeneinander in Gebrauch. Besteht eine

[1] Vgl. Jahresberichte der Leipziger Handelskammer 1878—1879 S. 128 f., 1881 S. 106 ff.

[2] Über die Daubenspalterei der Krainischen Waldarbeiter in Ungarn vgl. Alex. Engel, Ungarns Holzindustrie und Holzhandel. Wien 1882. B.

[3] Barfuß a. a. O. S. 322 ff.

Digitized by Google

von den beiden letztgenannten Bedingungen, so entsprechen dem die Zahlungsgewohnheiten der größeren Kunden des betreffenden Meisters. Bei Barzahlung wird meist zweiprozentiger Rabatt gewährt; außerdem genießt beim Leipziger Händler der sofort zahlende Kunde gewisse Vorteile in der Auswahl des Holzes. Ein weiterer Vorzug ergiebt sich schon hier bei der Abnahme größerer Quantitäten: eine ganze Wagenladung wird von dem außerhalb Leipzigs in Borsdorf befindlichen Lager kostenfrei angeliefert.

Was dem Ungarholze seinen Markt in Deutschland sichert, ist nicht der billigere Preis; an und für sich ist das deutsche Holz wohlfeiler. Die Transportkosten treiben den Preis in die Höhe, daneben kommt der Zoll in Betracht, der jetzt 0,20 Mark für 100 kg, oder für den Festmeter 1,20 Mark beträgt. Dank ihrer vollständigen Beherrschung des Marktes ist es den österreichisch-ungarischen Firmen gelungen, den Zoll ganz auf die deutschen Importeure und die das Holz verarbeitenden Produzenten abzuwälzen. Es tragen ihn also, wie jedes Steigen des Rohmaterials, vor allem die Handwerker, da die Differenz im Preise ihrer fertigen Produkte nur schwer zum Ausdruck gelangen kann.

Der Hauptvorzug des Ungarholzes ist seine sofortige Verwendbarkeit, während das deutsche erst dreiviertel bis ein Jahr lagern muß. Das Ungarholz kommt nur in wohl abgelagerten trockenen Stücken und in jeder Größe auf den Markt, während manche Daubensorten in Deutschland gar nicht mehr zu bekommen sind.

Die übrigen Holzarten werden in den gewöhnlichen Holzhandlungen gekauft, meist in sehr kleinen Mengen. Die zum Einsetzen fertigen Dauben, die wir im fünften Abschnitte kennen gelernt haben, werden in Leipzig nicht verwendet; es fehlt an einem hinreichend großen, einförmigen Bedarfe. Meist wird das Holz vollständig unvorgearbeitet gekauft; nur ein Meister läßt sich aus dem Harze Dauben kommen, denen nur die Spitzung noch fehlt. Zufällig ist gerade dies einer der Meister, die am wenigsten klagten; er arbeitet mit großer Energie von 6 Uhr morgens bis um 9 und 10 Uhr abends; seine Hauptartikel sind Seifen- und Schnupftabaksfässer.

Die eisernen Reifen werden in den am Platz befindlichen Eisengeschäften gekauft, hölzerne kommen von der Saale.

Die Faßspunde, soweit sie nicht durch Eisen verdrängt sind, werden nur zum kleinen Teil von den Böttchern selbst hergestellt; meist werden sie von den größeren Kunden, die sie einsetzen, aus besonderen Faßspundfabriken bezogen. Im Königreich Sachsen bestehen derartige Fabriken in Breitenbrunn, Breitenhof, Anthonsthal und Deutschgeorgenthal im Erzgebirge.

Digitized by Google

11. Kapitalerfordernis; Einkommensverhältnisse.

Die Einrichtungskosten für eine einfache Böttcherei sind gering. „Wenn ein Geselle 1000 Mark hat, kann er mit der Selbständigkeit beginnen; mancher hat es auch schon mit weniger gethan.“ Natürlich kann damit nur den bescheidensten Ansprüchen genügt werden. Bei den einzelnen Posten der Unkosten schwanken die Angaben der Meister; Mißtrauen und eigene Unkenntnis, hervorgehend aus dem Mangel einer geordneten Buchführung, beeinträchtigen immer den Wert solcher Auskünfte.

Die Ausstattung der Werkstatt, wenn kümmerlich das Arbeitsgerät für eine Person beschafft werden soll, mag auf etwa 125—150 Mark angenommen werden; doch kann dies nur als äußerster Notbehelf betrachtet werden. Das vollständige Werkzeug für einen Meister und zwei bis vier Gesellen kostet 400—500 Mark bei der Neubeschaffung, braucht aber in seinen größeren Teilen wenig Ergänzung. Eine kostspieligere Einrichtung hat nur *ein* Kleinböttchermeister, bei dem eine Bandsäge im Werte von 300 Mark aufgestellt ist.

Von Rohstoffen ist das Holz der wichtigste. Der Bedarf geht teils auf altes, teils auf neues Material; der Vorrat ist sehr verschieden, je nach der Arbeit des Meisters.

Nur neues Holz verwenden die Kleinböttcher. Der oben erwähnte Meister schätzte seinen Vorrat auf 120 Festmeter zu je 40 Mark = 4800 Mark. Bei den übrigen Böttchern sollen durchschnittlich gleich große Mengen alten und neuen Holzes zur Verwendung kommen; doch geht diese Verallgemeinerung entschieden zu weit. Wer für Bierbrauereien oder andere Geschäfte viel Reparaturen außer dem Hause zu besorgen hat, braucht keinen großen Holzvorrat. Wer seinen Tag damit hinbringt, als Altlapper Waschgefäße von Privatkunden zu flicken, kauft seine wenigen Bretter in geringen Mengen in irgend einem Holzgeschäft. Größere Holzvorräte finden sich nur bei denjenigen, welche regelmäßig Eichenfässer für Fabriken liefern, und denen, welche für den Kaufmann arbeiten. Die letztgenannten verwenden auch viele alte Fässer. Das deutsche Holz ist deshalb meist in größerer Menge vorhanden, weil im Winter auf den Auktionen der ganze Jahresbedarf gekauft werden muß; ungarisches Holz wird beim Bezuge in größerer Menge billiger. Bei den Meistern, die es hauptsächlich verwenden, schwankt der Wert des Holzlagers zwischen 500 und 2000 Mark, je nach der Zeit, die seit dem Eintreffen des letzten Doppelwaggons verflossen ist. In einem Betriebe, in dem meist Arbeit für Kaufleute gemacht wird, sollen durchschnittlich für 400 bis 600 Mark neues Holz und für 500 bis 1000 Mark

Digitized by Google

alte Fässer vorrätig sein. In der größten Leipziger Böttcherei waren beim Jahresabschluß 1893 nach Ausweis der Bücher vorhanden:

alte Fässer für . . . 3000 Mark,
Reifen für . . . . 1000 Mark,
neues Holz für . . . 500 Mark.

Damals war neues Holz in relativ geringer Menge vorhanden, Reifen aber infolge besonderer Umstände in unverhältnismäßig großer Zahl. Die alten Fässer sind aber hier noch weniger, wie bei der vorstehenden Durchschnittsangabe als Rohstoff zu rechnen; denn es ist Faßhandel mit der Böttcherei verbunden. Der Handel ist sogar für den Besitzer die Hauptsache; die alten Fässer sind daher zum großen Teile Warenvorrat. Rohstoff und fertiges Produkt sind infolge der großen Verwendung von altem Material durch keine feste Grenze geschieden; nur bei der Kleinböttcherei ist eine solche vorhanden.

Dort ist der Vorrat fertiger Waren, wie wir gesehen haben, am größten; bei den übrigen ist er gering, auch wohl gar nicht vorhanden. Wer für Fabriken liefert, arbeitet nur in auftragsloser Zeit in Erwartung künftiger Bestellungen auf Vorrat und ist dabei meist eines schnellen Absatzes seiner Waren sicher. Bei den für den Kaufmann arbeitenden Meistern kann sich der Vorrat auf einige hundert Mark belaufen und läßt sich manchmal nur schwer verwerten.

Über die Höhe der Werkstattmieten läßt sich wenig sagen. Ein großer Teil der Meister gehört zu den Hausbesitzern. Nach dem Adreßbuch von 1893[1] wohnten:

in Alt-Leipzig unter 18 Meistern 10 im eignen Hause,
in den Vororten „ 21 „ 8 „ „ „

Unter den übrigen 21 Meistern wohnten 13 nicht auf demselben Grundstück, wo sich ihre Werkstatt befand. Die Schwierigkeit, einen für die Werkstätte geeigneten Raum um nicht zu hohen Preis zu finden, ist sehr groß; daneben spielt die Hoffnung eine gewisse Rolle, durch die Wohnung noch etwas zu erwerben, sei es, daß man Zimmer oder Schlafstellen vermietet, sei es, daß man die Stelle eines Hausbesorgers mit übernimmt. Daher denn auch die Trennung von Wohnung und Werkstätte in Alt-Leipzig am häufigsten vorkommt.

Die Hausbesitzer sind in der Lage, sich Arbeitsstätten zu halten, deren

[1] Dort sind 49 Meister angegeben. Einer davon war im Namensregister nicht aufzufinden; ein anderer hilft seit langem nur gelegentlich seinem Sohn bei der Arbeit; acht hatten ihre ganzen Räume in höheren Etagen, wo sich keine Böttcherei treiben läßt, blieben also 39.

Digitized by Google

Mietwert in keinem rechten Verhältnisse zu den Geschäftseinnahmen steht, die sie erzielen. Die wirklich bezahlten Mieten schwanken erheblich. Die geringsten mir vorgekommenen Mieten betrugen 120—150 Mark; dafür ist aber nur für Reparaturböttcher die geeignete Größe zu erlangen. Das ansehnliche Terrain der größten Leipziger Böttcherei kostet jährlich 328 Mark, wobei besonders günstige Umstände in den Eigentumsverhältnissen — zwei Grundstücke, die ohne einander nicht recht zu verwerten sind — den Preis herunterdrücken. Einem anderen Meister, der von einem Schwarzfarbenwerk regelmäßig mit Neuarbeit beschäftigt wird, ist in dieser Fabrik eine zweite Werkstatt eingerichtet worden, für die er 300 Mark Miete zu zahlen hat.

Weitere Ausgaben ergeben sich für diejenigen, die Faßhandel betreiben, durch die allgemeinen kaufmännischen Unkosten für Bücher, Korrespondenz, gelegentlich auch Telephon und durch die meist vorhandene Notwendigkeit, Wagen und Pferde zu halten.

Klagen scheint gewissermaßen zum Handwerk zu gehören; wenigstens haben die Leipziger Böttcher durch die ganze Zunftperiode hindurch dieses Geschäft redlich besorgt. Trotzdem nun in Erinnerung daran ein gewisses Mißtrauen gegen derartigen Jammer gerechtfertigt ist, scheinen gegenwärtig ernste Mißstände vorzuliegen. Der Verdienst an den einzelnen Gegenständen ist überaus gering geworden und das Jahreseinkommen genügt in manchen Fällen nicht. Verschiedentlich hörte ich die Äußerung, der Böttcher sei heute unter den Tagelöhner heruntergesunken; ein Meister führte aus, daß er jeden Abend froh sein müsse, wenn er glücklich den Tag Beschäftigung gehabt hätte. Ein anderer meinte freilich, wenn man rasch und gut arbeite, könne man trotz der gedrückten Preise sein Auskommen finden: der Mann ist im Sommer von 5—10, im Winter von 6—10 am Werke, was ihm allerdings keiner der anderen nachmacht.

Fast alle anderen klagen, daß sie jetzt nicht mehr mit dem auskommen, was sie einnehmen, und entweder aus dem Eigenen zusetzen oder sich Nebeneinnahmen verschaffen müssen. Ein jährliches Einkommen von 1500 Mark gilt als hoch; 700 bis 800 Mark sind nicht selten; bei einigen kommen Wocheneinnahmen von 10 Mark vor. Wesentlich höher ist natürlich das Einkommen des Faßhändlers.

Die Preise der einzelnen Gegenstände hängen von der Größe des Gefäßes und der Güte und Stärke des Holzes ab Der Gewinn beträgt bei kleineren Sachen 25—50 Pfennige. Ein Meister, der für eine Fabrik regelmäßig beschäftigt ist, erzielt bei einem Eincentnerfaß, für das er 4 Mark erhält, 50 Pfennige; die Unkosten betragen für Lohn 1 Mark,

Digitized by Google

für Rohmaterial u. s. w. 2,50 Mark. Bei einem starken Weinfaß, das für 36 Mark verkauft wird, sollen die Herstellungskosten 34 Mark betragen.

Außer der heftigen gegenseitigen Konkurrenz[1] der Einheimischen, drücken bei Packfässern vor allem die kleinen Meister der Umgegend auf die Preise. „Fässer, die ich nur für 3,25 Mark geben kann, liefert so ein Dorfböttcher für 3 Mark, 2,75 Mark: ein solcher begnügt sich mit 15 Pfennigen Gewinn, weil er neben seinem Gewerbe ein Landstück hat."

Es wird behauptet, daß die Faßpreise derartig herabgedrückt sind, daß die Kaufleute ihren Kunden die Fässer teurer berechnen können, als sie sie selbst gekauft haben.

Nach der fast einstimmigen Aussage der Befragten soll das Einkommen der kleinen Böttchermeister für den Unterhalt einer Familie nicht ausreichen. Das Fehlende muß also aus anderen Quellen seine Deckung finden. Manche greifen hier zu irgend einer Art des Nebenerwerbs, wo eine solche sich gerade bietet. Sieben Meister halten Schlafleute, zwei handeln mit Essig, einer mit Milch, ein anderer mit Sauerkraut, zwei haben Hausmannsstellen; die Gesellen spielen wohl am Sonntag den Lohnkellner. Leider wissen wir nicht, wie viele unter den letzteren verheiratet sind. Nach der Berufsstatistik von 1890 gab es im Leipziger Böttchergewerbe am 1. Dezember des genannten Jahres 230 Hilfspersonen[2]; von diesen hielten nicht weniger als 36 oder 15,7 Prozent Schlafleute[3]. Nur bei wenigen Gewerben (Schuhmacher, Schneider, Schmiede, Bauhandwerker) finden sich höhere Verhältniszahlen, und so darf in Ermangelung anderer Anhaltspunkte die relativ starke Beteiligung der Böttcher am Schlafgängerwesen wohl als ein Zeichen dürftiger Haushaltszustände überhaupt angesehen werden.

---

[1] In Deutschland sind meines Wissens bis jetzt nirgends Schritte zur Abschwächung der Konkurrenz gethan. Dagegen hat sich die Wiener Faßbinderinnung entschlossen, der beständigen Preisunterbietung einen Riegel vorzuschieben und einen einheitlichen Preiskourant auszuarbeiten, der denn auch auf der Generalversammlung am 14. Januar 1894 genehmigt ist (D. B. Z. v. 24. März 1894). Der Tarif bezieht sich auf Weinexportfässer (3 Qualitäten, Preis z. T. von der Reifenzahl abhängig), Biergebinde (Preisfaktor ist das Gewicht der Eisenreifen), Rumfässer (2 Qualitäten). Zugleich wurde der Plan einer gemeinsamen Warenverkaufshalle erörtert, jedoch nur mit negativem Resultat; ebenso herrschte für den vorgeschlagenen gemeinsamen Rohstoffeinkauf keine Begeisterung. Dafür wird man aber darauf hinzuarbeiten suchen, Großbetrieben, wie Brauereien und Spritfabriken, die Erzeugung neuer Gebinde und auch die Reparaturarbeit in eigner Regie behördlich untersagen zu lassen.

[2] Verwaltungsbericht für 1892, S. 39.

[3] Verwaltungsbericht für 1891, S. 120.

Digitized by Google

12. Arbeiterverhältnisse.

Die große Mehrzahl der in unserem Gewerbe beschäftigten Hilfspersonen sind gelernte Böttcher; gewöhnliche Handarbeiter kommen daneben wohl nur bei solchen Meistern zur Verwendung, welche zugleich Faßhändler sind.

Die gelernten Arbeiter zerfallen in Gesellen und Lehrlinge. Besondere Werkführer giebt es in den Hauptbetrieben nirgends mehr; es fehlt ihnen zu deren Anstellung das Nötigste: eine größere Arbeiterzahl. Auch Lehrlinge gehören zu den Seltenheiten; der Obermeister der neuen Leipziger Böttcherinnung schätzt ihre Zahl auf höchstens fünf oder sechs; es mögen vielleicht auch acht sein. Unter dieser kleinen Zahl befinden sich noch verschiedene Meistersöhne, so daß der beliebte Vorwurf der Lehrlingszüchterei[1] den Leipziger Böttchern nicht gemacht werden kann; im Gegenteil, manche Meister warnen geradezu vor ihrem Gewerbe. Die Lehrlinge erhalten meist Kost und Logis, da die Zahlung von Kostgeld zwar billiger für den Meister ist, aber eine geringere Arbeitsfähigkeit zur Folge hat, weil die Ernährung der anstrengenden Arbeit im Freien nicht zu entsprechen pflegt. Die Lehrzeit beträgt drei bis vier Jahre, je nachdem Lehrgeld gegeben wird oder nicht; letzteres ist die Regel. Der Meister hat für die ganze Berufsausbildung des Lehrlings zu sorgen; Fachschulen oder irgendwelchen organisierten Unterricht giebt es nicht. So lernt der Junge auch die notwendige Mathematik, bei der schon Bergius eine größere Gründlichkeit für wünschenswert hielt, allein von seinem Meister und natürlich nur so viel, wie dieser selbst davon versteht. Die Folgen dieses Mangels waren aber früher wichtiger wie jetzt, da bei dem Herabsinken des Böttcherhandwerks zum Reparaturgewerbe ein weitergehender Fachunterricht kaum irgend welchen Nutzen schaffen könnte.

Die Lage der Gesellen ist relativ ebenso schlecht, wie die ihrer Meister; besonders seit einigen Jahren haben sie unter einer Übersetzung des Leipziger Arbeitsmarktes zu leiden[2]. Der Niederbruch der Spritfabriken hat eine ganze Anzahl alter Gesellen, die Familie haben, auf die Straße geworfen. Freizügigkeit ist für sie ein schönes Wort, und so halten sie notwendig die Löhne auf einer niedrigen Stufe. Den Meistern machen sie wenig Schwierig-

[1] Das gilt natürlich nur für Leipzig. In Mainz kommen nach Angabe der Dtsch. Böttcherzeitung vom 6. Juni 1894 etwa 200 Lehrlinge auf 400 Gesellen.

[2] In Alt-Leipzig gab es 1875 — 156 (Gew.-Zähl.), 1882 — 135 (Gew.-Zähl.), 1890 — 104 (Volks.-Zähl.) nichtselbständige Böttcher; der Rückgang in den Zahlen der wirklich angestellten ist anscheinend noch stärker.

Digitized by Google

keiten und sind schon froh, wenn sie ihre glücklich errungene Stellung behalten. Deshalb hat sich in Leipzig bisher keine feste Organisation der Böttchereiarbeiter gebildet; es giebt hier wohl Einzelmitglieder, aber keine Filiale des Centralvereins deutscher Böttcher.

Der Arbeitsnachweis ist wenig entwickelt. Für die Innungsmeister ist er noch der altübliche. Der zureisende Geselle meldet sich beim Schaumeister und erhält das Innungszeichen, für das ihm in der Herberge das Geschenk gegeben wird. Zugleich erfährt er, ob Arbeit vorhanden ist. Im übrigen geschieht die Vermittlung durch die Gesellen untereinander; doch sind keine besonderen Einrichtungen dafür getroffen. Während der Meister zwölf bis vierzehn, selbst sechzehn Stunden thätig ist, dauert die Arbeit des Gesellen zehn bis elf Stunden. Sie beginnt um $6^1/_2$ bis 7 Uhr morgens und endet um 7 Uhr abends. Im Winter wird bei einigen Meistern noch früher geschlossen[1]. Dadurch wird zugleich der Abnahme des Bedarfs im Winter Rechnung getragen, auch eine Reduktion der Arbeiter vermieden.

Wirkliche Saisonarbeit kommt in Leipzig nur bei den Kleinböttchern vor. Wenn die Messen herankommen, giebt es am meisten zu thun, die Zahl der Gehilfen pflegt dann höher zu sein als in der übrigen Zeit des Jahres.

Das Lohnsystem entspricht den rückständigen Verhältnissen; Zeitlohn herrscht vor. Nur wo dauernd Faßtagen bestimmter Art hergestellt werden, kann Stücklohn in Frage kommen; er ist zu schwerfällig, um sich ständig wechselnden Arbeiten anzupassen. Stücklohn zahlt z. B. ein Meister, der regelmäßig Fässer für ein Schwarzfarbenwerk zu liefern hat. Der Geselle bekommt eine Mark für das Eincentnerfaß; drei solcher Fässer sind das Tagewerk eines sehr guten Arbeiters. Ein anderer Meister behauptete, daß sich früher bei ihm gute Stücklöhner auf 25 Mark wöchentlich gestanden hätten. Der Vorteil des Stücklohns wird in der verminderten Aufsicht und in der schnelleren Arbeit gesehen, vor allem aber darin, daß sich nur bei diesem Systeme die Kosten eines Fasses genau berechnen lassen. Ein Meister war auch ehrlich genug zuzugestehen, daß die Einführung des Stücklohns manchmal eine Gelegenheit sei, auf die Höhe der Löhne einen gelinden Druck auszuüben. Im Zeitlohn erhält der Durchschnittsgeselle etwa 2,60 Mark für den Tag, oft auch weniger. Die besten Gesellen verdienen wöchentlich bis 18 Mark, in Ausnahmefällen sogar 20 Mark. Da-

[1] Ein Bremer Ratsbescheid vom 5. Febr. 1602 verbietet die Lichtarbeit wegen der Feuergefährlichkeit; nur Bender zu machen ist auch bei Licht gestattet. Möglicherweise haben ähnliche Verbote die Meinung von der schlechten Qualität der Lichtarbeit aufgebracht.

Digitized by Google

mit ist aber auch das Maximum erreicht und wir können uns daher nicht wundern, wenn die Meister klagen, daß die Brauereien u. s. w. ihnen ihre besten Gesellen abspannen: dort steht neben größerer Freiheit auch höherer Lohn in Aussicht.

13. Die Böttcherei als Nebengewerbe[1].

In Gesamtleipzig betrug nach der Volkszählung von 1890 die Böttcherbevölkerung 304 Personen, darunter 74 Meister (davon 4 Meisterinnen). Für das Handwerk müssen wir außer den Meistern etwa 74 Hilfspersonen in Anspruch nehmen — so viel waren es nach der Betriebszählung von 1891. Demnach bleiben noch 150 Böttcher, die entweder in Betrieben anderer Gewerbe angestellt sind oder ihren Beruf gar nicht ausüben.

Die Liste der Unternehmungen, in denen wir Böttcher suchen dürfen, ist groß und vielseitig; besonders für kaufmännische Geschäfte liegt es nahe, selbst für geringen Bedarf einen eignen Böttcher zu halten, der zugleich Markthelfer ist. In den Ölraffinerien, Seifenfabriken, Droguengeschäften, Farbengeschäften, großen Kolonialwarenhandlungen und dergleichen werden aber immer nur wenige Böttcher für Reparaturen gehalten.

Eine besondere Stellung unter diesen Geschäften nehmen die großen Weinhandlungen ein. Hier werden nicht nur neue Fässer gebraucht und alte repariert, sondern es gehört auch seit alter Zeit (vgl. oben S. 3) die Behandlung des Weines in das Gebiet der Böttcherei. Die moderne Entwicklung hat in Leipzig die früher vorhandene Vereinigung dieser beiden Thätigkeiten nicht bestehen lassen. Die größeren

[1] Die in diesem Absatze behandelten Verhältnisse können bei einer Änderung der Gewerbeordnung von Wichtigkeit werden. Die österreichische Gewerbenovelle vom 15. März 1883 faßt den Artikel 37 der Gewerbeordnung folgendermaßen: „Jeder Gewerbetreibende hat das Recht, alle zur vollkommenen Herstellung seiner Erzeugnisse nötigen Arbeiten zu vereinigen und die hierzu erforderlichen Hilfsarbeiter auch anderer Gewerbe zu halten.“ Unter der vollkommenen wird die kaufgerechte und gebrauchsfähige Herstellung verstanden, und daraufhin war es den Brauerei- und Spiritusbrennereibesitzern gestattet, Fässer zum Versand ihrer Erzeugnisse selber anzufertigen und zu reparieren. Hiergegen hat die Prager Faßbinderinnung Berufung eingelegt, weil das Bier auch ohne Fässer kaufgerecht und gebrauchsfähig sei; sonst könnte der Brauer ja auch Gläser herstellen wollen. Die Berufung ist durchgedrungen und daraufhin hat sich auch die Wiener Faßbinderinnung zu demselben Schritt entschlossen. Jedenfalls hat der nicht gerade einwandfreie Wortlaut des Gesetzes hier eine wirtschaftlich sehr zweifelhafte Wirkung; denn es ist nicht einzusehen, weshalb ein Handwerksmeister bessere Fässer liefern soll, wie eine Brauerei: die letztere hat doch das allerhöchste Interesse daran, nur vorzüglich zu fabrizieren bezw. zu reparieren, da schlechte Arbeit ganz allein sie schädigen kann.

Digitized by Google

Weingeschäfte beziehen große Lagerfässer meist von auswärtigen Fabrikanten oder Meistern der Umgegend; kleinere Gefäße werden auch am Platze, aber nie im eignen Betriebe hergestellt. Im ganzen ist der Bedarf gering, da meist die von auswärts gefüllt kommenden Fässer weiter benutzt werden. Die wenigen Reparaturen besorgen in der Nähe des Geschäfts wohnhafte Leipziger Meister. Soweit hat also nur eine Verschiebung der Absatzverhältnisse innerhalb der Böttcherei stattgefunden. Auf der andern Seite hat sich die Weinbehandlung in Leipzig fast völlig von der Böttcherei getrennt. Die Weinküfer der großen Weinhandlungen, meist ziemlich alte, seit langem in derselben Firma thätige Leute, verstehen fast durchweg die Böttcherei nicht und haben meist die Kellerarbeit erst in dem betreffenden Betriebe kennen gelernt. Die größte Leipziger Weinfirma hat zwölf bis achtzehn Küfer; nur der seit zwanzig Jahren im Geschäfte thätige Kellermeister ist gelernter Böttcher. Die Arbeiter erhalten einen Lohn von 15 bis 18 Mark die Woche. Nur in einem Geschäfte sind sechs gelernte Böttcher beschäftigt, die, alle aus der Rheingegend stammend, die dortige Art der Arbeit kennen. Auch sie sind nur mit Kellerarbeit beschäftigt; doch ist in Aussicht genommen, späterhin die Reparaturen und selbst die Neuarbeit im eignen Betriebe zu besorgen, um an den Kosten zu sparen — die von auswärts kommenden Fässer werden teuer berechnet — und um in der geschäftsflauen Sommerzeit mehr Beschäftigung zu haben. Dank der Vielseitigkeit der Leipziger Weinhandlungen ist dies letztere Bedürfnis allerdings nicht so dringend wie am Rheine, wo es deshalb nur periodische Arbeit giebt, weil man es nur mit gleichartigen Weinen zu thun hat. Die erwähnten Gesellen haben freie Station, dazu einen Monatsgehalt von 30—40 Mark, der Kellermeister bringt es auf 60 Mark. Im Betriebe ist ein Lehrling, der nur die Weinküferei erlernt.

In größerem Maßstabe ist resp. war die Böttcherei in Leipzig von den Brauereien und den Spritfabriken in den Betrieb aufgenommen.

In den Leipziger Brauereien sind im ganzen etwa achtzig Böttcher angestellt, die mit Pichen, Reparieren und Umarbeiten der alten Gefäße beschäftigt werden; neue Arbeit wird nicht gemacht. Nach Schätzung eines Brauereidirektors besteht das Personal jeder großen Brauerei zu 10 % aus Böttchern; doch waren in der größten Leipziger Brauerei, der von Riebeck u. Co., unter 225 Arbeitern 34 in der Böttcherei Beschäftigte, d. h. 15 %. An der Spitze der Gesellen pflegt als Betriebsleiter ein Oberböttcher zu stehen. Die Arbeitszeit beträgt meist zehn Stunden und läuft von 6 bis 6 Uhr; zwei Stunden werden für Pausen gerechnet. Der Lohn kommt teils halbmonatlich, teils wöchentlich zur Auszahlung. Seine Höhe schwankt

Digitized by Google

zwischen 90—140 Mark für den Monat; im Durchschnitt erhält der Geselle 100—110 Mark, d. h. 25 oder 26 Mark die Woche. Etwaige Überstunden werden mit je 50 Pf. vergütet. In den größeren Brauereien sind allerhand Wohlfahrtseinrichtungen für die Arbeiter getroffen; bei Riebeck z. B. existiert eine Kantine, eine Unterstützungskasse für Krankheitsfälle, sowie ständige Badegelegenheit.

In den größeren Nebenbetrieben ist auch bereits Maschinenarbeit der Handarbeit zur Seite getreten. Fast in allen Brauereien sind Pichmaschinen vorhanden, daneben meist Faßrollmaschinen, die dazu dienen, die Fässer in beständiger Bewegung zu halten, damit sich das flüssige Pech gleichmäßig verteilt. Die Triebkraft für diese Maschinen wird bei Riebeck durch einen Motor von sechs Pferdekräften geliefert, der außerdem eine Kreissäge und eine Bandsäge in Gang zu halten hat.

Das für die Böttcherei dienende Rohmaterial wird von den Brauereien bar bezahlt oder höchstens auf vier Wochen Ziel genommen. Was an neuem Dauben- und Bodenholz gebraucht wird, stammt ausschließlich aus Ungarn und wird von Wien oder Regensburg direkt bezogen. Die Reifen stammen aus Leipziger Eisenhandlungen, das Pech aus Geschäften in Plagwitz, Altenburg u. s. w. Von den Transportfässern müssen etwa 10 % jährlich neubeschafft werden; die Lagerfässer sind fast unverwüstlich. Bei Riebeck sind etwa 30 000 Transportfässer in Umlauf. Die Herstellung des Ersatzes in eigner Regie würde zuviel Mühe machen und bei den niedrigen Faßpreisen nicht lohnen. Die neuen Fässer, die in Leipzig nötig werden, stammen zum Teil von Meistern und kleinen Fabriken in Gaschwitz, Sommerfeld u. s. f., hauptsächlich aber aus größeren Fabriken in Zwickau, Thüringen, der Mark Brandenburg, Kassel u. s. w.

Die den Spritfabriken eingegliederte Böttcherei gehört wesentlich der Vergangenheit an; in ihr hat Leipzig die einzigen Großbetriebe unseres Gewerbes gesehen, die allerdings bis zur Maschinenarbeit nicht fortgeschritten sind. Im Jahre 1877 verbrauchten die beiden hier allein in Betracht kommenden Fabriken von Stengel und Schlobach für 360 000 Mark Daubenholz; unter ihren Arbeitern waren 70 Böttcher, die im genannten Jahre 16 000 Exportfässer herstellten. Im Jahre 1886 hatten die beiden Unternehmungen zusammen 103 Arbeiter, darunter 47 Böttcher. Dann kam durch den Niedergang des Spiritusexportes[1] und durch Verschulden der Inhaber der

[1] Die beigegebene Zusammenstellung des Spiritusexportes ist auf Grund der Statistik des Deutschen Reiches („Specialhandel") gemacht. In Betracht kamen die Nummern 398 (1883), 599 (1885 und 1887), 604 (1889), 604 a und b (1891 und 1893).

Digitized by Google

große Krach. Im Jahre 1893 existierte nur noch eine der beiden Fabriken mit im ganzen 25 Arbeitern und mußte durch Umwandlung in eine Aktiengesellschaft gerettet werden. In dieser Form verspricht sie wieder größere Dimensionen anzunehmen; aber für die Böttcherei hat sie nur noch geringe Bedeutung, da nur fünf bis sechs Böttcher fernerhin zum Reparieren und Umarbeiten des umlaufenden Faßmaterials (5000 Stück) gehalten werden sollen. Neue Fässer werden nur auf direktes Verlangen der Kunden gemacht werden. Die Verhältnisse der Gesellen sind ähnlich wie in den Brauereien: elfstündige Arbeitszeit, hohe, helle Werkstatt, bequeme Eßhalle, Bad u. s. w.

Spiritusausfuhr in 100 kg

nach	1883	1885	1887	1889	1891	1893
Frankreich . . .	47 969	37 802	36 053	5 384	958	3 448
Großbritannien .	40 038	21 806	10 604	10 447	5 636	13 745
Italien	32 050	22 242	23 628	6 823	2 442	1 964
Österreich-Ungarn	—	13 690	21 320	5 670	1 187	593
Schweden	—	12 963	9 720	18 916	5 589	821
Schweiz	47 181	49 429	73 417	23 773	23 197	30 191
Spanien	248 213	510 330	274 231	136 661	89 724	511
Überhaupt	643 420	884 192	532 602	244 004	164 721	117 785

Durch diesen gewaltigen Rückgang des Exports und durch die Branntweinsteuergesetzgebung sollen im ganzen 2000 Böttcher brotlos geworden sein. Die Deutsche Böttcherzeitung brachte darüber in ihrer Nummer vom 1. Dezember 1894 folgende Aufstellung. Es waren für oder in Spritfabriken beschäftigt:

in den Städten	vor 1887:				1894:			
	Meist.	Ges.	Fabr.	Ges.	Meist.	Ges.	Fabr.	Ges.
Berlin	8	180	6	40	5	20	5	12
Breslau	8	60	6	350	1	3	6	22
Hamburg	15	109	8	216	15	37	8	87
Posen	20	40	2	90	6	—	2	11
Leipzig	1	3	4	97	—	—	1	12
Danzig	—	—	1	30	—	—	—	—
Neufahrwasser . . .	—	—	1	90	—	—	1	20
Stettin	4	30	2	60	2	4	2	11
Pr. Stargard . . .	8	30	1	4	2	3	1	1
kleine Fabriken . . .	—	—	10	100	—	—	8	10
flache Land	120	600	—	—	30	50	—	—
	184	1052	41	1077	61	117	34	186

Die Zahlen sind durch Umfrage der Gesellen entstanden und haben, wie das Beispiel von Leipzig zeigt, nur den Wert einer ganz ungefähren Schätzung. Als solche verdienen sie aber Beachtung.

Digitized by Google

Die Löhne sind niedriger; durchschnittlich verdienen die Gesellen 18 Mark die Woche, der tüchtigste unter ihnen führt die Aufsicht und erhält einen Wochenlohn von 23 Mark. Für das Schleifen der Werkzeuge ist ein einpferdekräftiger Elektromotor eingestellt.

Diese Episode der Leipziger Gewerbegeschichte war besonders für die Gesellen verhängnisvoll, den Meistern schadete mehr, daß auch die kleineren Spritfabriken zu Grunde gingen oder stark litten.

14. Das Ergebnis

unserer Untersuchung ist kein für das Handwerk tröstliches. Wir haben in der Böttcherei ein Gewerbe kennen gelernt, das den Boden, auf dem alles Handwerk seiner Natur nach steht, unter den Füßen verloren hat: den unmittelbaren Verkehr mit dem Privatkunden, mit dem *Verbraucher* seiner Produkte, und das Arbeiten für specielles Bedürfnis und nach Stückbestellung. Es sind zum guten Teile große wirtschaftliche Umwälzungen, die Umgestaltung des Privathaushalts und der gesamten industriellen Organisation, die dieses Ergebnis herbeigeführt haben. Ein Teil des Bedarfes ist völlig erloschen, ein anderer findet angemessenere Befriedigung durch neuentstandene Gefäßarten aus anderem Stoff und darum auch von anderer Herkunft; ein dritter wird in Großunternehmungen, deren Produkte in Fässern verpackt oder aufbewahrt werden müssen, direkt durch eigne Arbeiter befriedigt.

Die Konkurrenz einer überlegenen, neuen Betriebsweise, die auch dem Böttchergewerbe, wie vielen anderen Handwerken, erwachsen ist, geht darum zunächst nicht von Fabrikbetrieben in diesem Gewerbe selbst aus, sondern von zwei anderen Stellen: *erstens* von den Industrien, die Surrogate für frühere Böttcherei-Produkte schaffen, und *zweitens* von den kombinierten Großbetrieben, welche sich die Böttcherarbeit für den eignen massenhaften Bedarf eingegliedert haben. Erst in *dritter* Linie kommen die Faßfabriken in Betracht. Was die beiden ersten dem Handwerke gelassen hatten, sucht dieser neue Gegner ihm abzunehmen, der sich zuerst nur auf die Vorteile des Großbetriebs und der Arbeitsteilung stützte, jetzt aber mehr und mehr auch die Maschine in seinen Dienst nimmt.

Am schmerzlichsten empfunden wird diese dreifache Konkurrenz in den beiden zuletzt genannten Fällen. Hier allein wird sie nicht mit resigniertem Bedauern hingenommen. Denn wer wollte dem nachtrauern, was nicht mehr Böttcherarbeit ist? Was aber dem Handwerk immer gehört hat und was es nicht festhalten konnte, weil es in den Strom des modernen Kapitalismus hineingezogen wurde, dem ringt es verzweifelnd die Hände nach und will nicht begreifen, daß das so kommen mußte.

Digitized by Google

Noch schreitet die für die kleinen, bis jetzt selbständigen Existenzen verhängnisvolle Entwicklung auf ihrer Bahn fort, und in kurzer Zeit dürfte auch die Lage, in der sich gegenwärtig das Böttcherhandwerk befindet, der Vergangenheit angehören. Der ehemals so stolze Großböttcher, dessen Bild J. Wolff in seinem „Sülfmeister" gezeichnet hat, ist heute schon vielfach ganz zum Reparaturhandwerker oder zum halb hausindustriellen Hilfsarbeiter des Handels und der Großindustrie herabgesunken; im letzteren Falle ist es vielfach nur eine Frage der Zeit, wann er mit Fügebock und Schnitzbank in die Räume der Fabrik einziehen und als Teilarbeiter ihrer Organisation sich einfügen und unterordnen wird. Nur der einst halbländliche, über die Achsel angesehene Kübler oder Kleinböttcher hat sich die Grundlagen einer handwerksmäßigen Existenz bewahrt und wird sie sich, allem Anscheine nach, noch eine Zeitlang erhalten. Möge er darum sich nicht für sicher halten!

Die fernere Entwicklung hängt wesentlich davon ab, wie weit die bisher unaufhaltsame Verdrängung der Böttcherwaren durch Produkte anderer Gewerbe noch fortschreiten wird. Wird diese Bewegung überhaupt zum Stillstand kommen oder wird sie der Böttcherei auch im Großbetrieb noch die Transportfässer, den bisherigen Massenbedarf, entreißen? Die vielfachen Klagen über bevorstehenden Holzmangel drängen zur Aufsuchung weiterer Surrogate. Die Wälder Ungarns sollen der Erschöpfung nahe sein[1].

Wie sich der Gang der Ereignisse im einzelnen gestalten wird, ist höchst ungewiß, aber das ist sicher, daß sich das ganze Gewerbe auf eine sehr trübe Zukunft vorbereiten muß.

Was speciell für Leipzig die nächste Zeit zu bringen verspricht, wurde größtenteils bereits in den früheren Abschnitten angedeutet. Bei den Lieferungen für Fabriken wird die auswärtige Konkurrenz weitere Fortschritte machen; besonders könnten Transporterleichterungen diese Folge haben. Außerdem werden immer mehr andergewerbliche Betriebe eigne Böttcher anstellen; kleine Unternehmungen, die noch auf den Handwerksmeister angewiesen sind, werden von größeren verdrängt werden, die den Böttcher in sich aufnehmen, weil sie ihn voll beschäftigen können. Abgesehen von der Kleinböttcherei, der die Gefahr der Verengerung des Produktionsgebietes droht, wird dem Handwerker die Deckung des nicht lange vorherzusehenden Kaufmannsbedarfes bleiben, die ihm wohl niemals genommen werden kann. Unangetastet werden endlich die Reparaturen für Private, die Altlapperarbeit, bleiben.

---

[1] Vgl. Jahresberichte der Leipziger Handelskammer 1884 S. 99, 1886 S. 115, 1887 S. 134, 1892 S. 187. Kassel 1891 S. 60, 1892 S. 48, 1893 S. 65.

Digitized by Google

Das Schicksal der Gesellen wird voraussichtlich andere Bahnen einschlagen wie das der Meister. Eine weitere Verminderung der im Handwerke beschäftigten Gesellen kann kaum noch einen Druck auf den Arbeitsmarkt ausüben, solange der Bedarf der Nebenbetriebe der Großindustrie steigt. Die Zukunft der Böttchergesellen ist also aufs engste verknüpft mit der Zukunft der Gewerbe, denen die Böttcherei eingegliedert wurde oder denen sie noch eingegliedert werden kann. Immerhin kann die weitere Ausdehnung der Maschinenverwendung in der Faßfabrikation auch für diese Nebenbetriebe noch manche Produktionsverschiebungen bringen und einen Teil der jetzt noch Arbeit findenden Gesellen auf das Pflaster werfen.

Das sind die Haupttendenzen der Entwicklung; ob sie aber auch wirklich ihre ganze Kraft bethätigen werden, hängt davon ab, wie stark die Widerstandskraft des Handwerks gegen sie ist. Meiner Ansicht nach giebt es aber der Krankheit gegenüber, an der die Böttcherei leidet, kein Heilmittel; nur Linderungen können versucht werden. Eine bessere Ausbildung der Lehrlinge könnte nützlich wirken; wobei aber weniger auf Fachunterricht, wie auf kaufmännische Unterweisung Gewicht zu legen wäre. Manchem kleinen Meister würde eine Gelegenheit, den Rohstoff billiger einzukaufen, zu statten kommen. Auch der Staat könnte durch Aufhebung des Holzzolls und veränderte Steuerpolitik einen gewissen Einfluß ausüben. Durch die erste Maßregel würde dem ganzen Gewerbe ein Dienst erwiesen; die zweite ist für die Großbetriebe und die Gesellen von Bedeutung.

Ein Weg, das Böttcherhandwerk wirklich wieder in die Höhe zu bringen, könnte nur etwa in einer Gewerbegesetzgebung erblickt werden, die der in der Anmerkung zu Seite 46 charakterisierten österreichischen ähnlich wäre. Für einen solchen Schritt, der mit dem Verbietungsrechte der Zunftperiode die alten Grenzstreitigkeiten und den ganzen alten Handwerkshader aus dem wohlverdienten Schlummer erwecken würde, ließe sich aber nicht etwa das Interesse der Konsumenten oder die Rücksicht auf größere Wirtschaftlichkeit der Produktion anführen, sondern einzig und allein der romantische Wunsch, „das Handwerk wieder zu beleben".

Digitized by Google

II.

Die Drechslerei in Leipzig.

Von

Alfred Neu.

1. Das zünftige Produktionsgebiet.

Bei einer Unterſuchung der Konkurrenzverhältniſſe in der Drechslerei muß es ſich zunächſt darum handeln, das Gebiet der Drechslerei gegen dasjenige anderer Gewerbe, etwa der Tiſchlerei, der Bildſchnitzerei, ſcharf abzugrenzen. Dieſe Abgrenzung folgt notwendig aus dem Begriff des Drechſelns. Das Drechſeln beſteht der Hauptſache nach darin, einem Körper aus irgend einem Material mittels einer Maſchine eine rotierende Bewegung mitzuteilen und ihm dabei durch Anwendung ſchneidender Werkzeuge eine beſtimmte Form zu geben. Daß dieſe Arbeit von jeher als die Hauptthätigkeit des Drechslers angeſehen wurde, erhellt ſchon daraus, daß ſie ihm ſeinen Namen gab. Neben ihr hat der Drechsler noch das Vorrichten des Materials und das Veredeln der gedrehten Gegenſtände zu beſorgen.

Das Drechslerhandwerk iſt uralt. Mögen es die Römer nach Deutſchland verpflanzt haben, mag es hier ſelbſtändig entſtanden ſein — früh wird ſeine Exiſtenz urkundlich belegt. So nennt es ſchon das Capitulare de villis und in den deutſchen Städten iſt es älter als die meiſten verwandten holzbearbeitenden Gewerbe. Verhältnismäßig ſpät erſt werden Drechsler in Leipzig erwähnt. Die älteſte noch vorhandene Ordnung der Leipziger Drechslerzunft ſtammt aus dem Jahre 1608; doch wird darin auf ein früheres Handwerksſtatut vom Jahre 1544 verwieſen. Eine weitere Ordnung vom Jahre 1661 ſchließt ſich derjenigen von 1608 faſt wörtlich an. In ihrer Organiſation weiſt nach dieſen Ordnungen die Drechsler-

Digitized by Google

innung nicht viel eigentümliches auf. Ein Meister darf nur einen Lehrling halten, der nach vorgängiger vierwöchentlicher Probezeit mindestens drei Jahre zu lernen hat; bei freier Lehre verlängert sich die Zeit auf vier, ja sogar fünf Jahre. Über die Zahl der Gesellen schreiben die Artikel nichts vor; doch scheint aus der Thatsache, daß 1608 in Leipzig sechs Meister und sieben Gesellen sich befanden, hervorzugehen, daß der einzelne Meister nicht auf einen Gesellen beschränkt war. Zugleich deuten diese Zahlen auf eine geringe Entwicklung des Gewerbes hin, womit es übereinstimmt, daß die Erlangung des Meisterrechts nicht an das Ablegen einer Prüfung geknüpft war. Erst im Jahre 1661 führte die Innung die Meisterprüfung ein[1]. Das Meisterstück umfaßte folgende Gegenstände:

1. ein Schachspiel von Ebenholz und Elfenbein. Dem gewöhnlichen (Holz-)Drechsler war es nachgelassen, dasselbe aus Holz anzufertigen.
2. ein Spinnrad mit Zubehör;
3. eine Würzbüchse mit Siebensachen;
4. ein Dutzend messingene Interimskugeln, an deren Stelle späterhin Billardkugeln traten.

Meisterssöhne und Schwiegersöhne waren vor den „Fremden" erheblich bevorzugt. Die Aufnahmegebühren in die Zunft betrugen für jene drei, für diese sechs Thaler; gleichzeitig waren von den Fremden 20 Thaler für die Erwerbung des Bürgerrechts zu bezahlen. Im Laufe der Zeit wuchsen die Aufnahmegebühren; in der ersten Hälfte unseres Jahrhunderts beliefen sich die Leistungen beim „Einwerben" eines Meisters auf 40 Thaler. Außerdem mußte der sich Niederlassende über ein Kapital im Mindestbetrag von 120 Thalern verfügen. In diesem Minimum waren die Ausgaben für die Einrichtung eines Haushalts nicht einbegriffen, sondern nur das mindest erforderliche Anlage- und Betriebskapital für den selbständigen Gewerbebetrieb[2].

Die ältere Zeit scheidet zwischen gemeinen Drechslern und Kunstdrechslern. Diese Unterscheidung erfolgte nicht sowohl nach der anzuwenden-

---

[1] Und zwar mit folgender Begründung: „weil vor dieser Zeit keine Meisterstücken allhier gemachet worden, und sich zugetragen, das in dieser fürnehmen Handelsstadt sich etliche Gesellen angefunden, die sich an anderen orthen nicht getrauet unterzukommen, weiln sonst im ganzen Römischen Reiche in den vornehmbsten Städten rühmliche Meisterstücke gemachet werden müssen, so soll hinfüro ein ieder frembder allhier nachbenandte Meisterstücke machen". Artikel IV der Ordnung von 1661 im Leipziger Zunftbuch, Bd. II, S. 465 ff.

[2] H. Pilz, Aus der Geschichte der Leipziger Drechslerinnung, in der Zeitschrift für Drechsler ꝛc. 1894, S. 117 ff.

Digitized by Google

den Geschicklichkeit — worauf der Name hinzudeuten scheint —, sondern nach dem höher oder niedriger bewerteten Material, das der Meister bearbeitete. Die gemeinen Drechsler verarbeiteten vorzugsweise Holz. Ihr Produktionsgebiet umfaßte am Ende des vorigen Jahrhunderts zwei Hauptarten von Artikeln:

1. Gedrehte Holzarbeit, d. h. Spinnräder, Spinnwocken, Spulräder, Spulen, Bobinen, Röllchen, Schützen, Haspel; Handfeuerspritzen; Tisch-, Bett-, Stuhl-, Ofenfüße; Schachspiele (überhaupt Bretspiele), Kegel, Kegelkugeln, Kegeltreibrollen; Säulen; Kronleuchter; Spazierstöcke; Perückenstöcke; Tabakpfeifen; Schachteln; Hähne; Bracken und Naben (für Stellmacher); Hutspanner (für Hutmacher); Tafelservice; Handspiegel; Trommelschlägel; verschiedene Arten von Tellern, Wellhölzer, Nudelhölzer, Reibekeulen, Butterformen, -büchsen, -tillen, Butterstecher, Punschpressen und -löffel, Quirle, Weinzwicker, Schläuche, Nadelbüchsen, Butterfässer, Eimer, gedrehte Kinderkörbchen, Seifenbüchsen, Käseschüsseln u. a. m.

2. Puppenwerk, d. i. Spielzeug, auch „bunte Ware" genannt. Dahin gehören: Brummkreisel, Kegelspiele, Pennale, Blasröhren, Flinten, Degen, Steckenpferde, Puppen, Trompeten, Waldhörner, Pfeifen, Flöten u. a. m. [1].

Wie es sich für die ältere Zeit von selbst versteht, wurden die Produkte in der Hauptsache auf vorgängige Bestellung hin angefertigt. Allein schon ziemlich früh begann man damit, die kleineren und billigeren der obengenannten Artikel, so vor allem die „bunten Waren" und die Gegenstände, die für den täglichen Hausbedarf bestimmt waren, auf Vorrat anzufertigen. Dies mußte naturgemäß dann geschehen, wenn dem Meister keine Bestellungen aufgegeben waren. Die auf Vorrat gefertigten Waren stapelte man in Läden auf. Solche werden schon in der Zunftordnung von 1608 bezeugt [2].

Neben dem Verkauf im Laden spielt der Absatz auf dem Wochenmarkt und der Messe eine große Rolle. Während der Messen wurden von altersher

---

[1] Zum Teil nach Bergius, Neues Polizey und Cameralmagazin II, S. 124 ff., zum Teil nach Aktenstück LXIV No. 44 Vol. II der Drechslerinnung im Leipziger Stadtarchiv, zum Teil nach Funke, Die Polizeigesetze und Verordnungen ꝛc. IV, S. 180 ff.

[2] „Zum sechsten soll kein Meister oder frembder, wer der auch sei, an einem Feiertage seine Bude oder Laden aufmachen bis nach der Frühpredigt um 9 Uhr bei der Strafe, auch an einem Markttage auf einer anderen als der gewöhnlichen Stunde nicht feil haben auch bei der Strafe". Artikel VI der Zunftordnung von 1608 im Zunftbuch II, S. 89 ff.

Digitized by Google

von den Meistern bestimmte Budenreihen bezogen, wobei die Eckbuden besonders bevorzugt waren. Um Streitigkeiten zu vermeiden, richtete man später einen bestimmten Turnus ein. Sah sonst die Zunft streng darauf, daß innerhalb des Stadtgebietes kein fremder Meister oder Händler Drechslerwaren vertrieb, so mußte sie, wenn auch widerwillig, gestatten, daß während der drei Messen auch Auswärtigen der Absatz von solchen freistand.

Schon Schmoller hat darauf hingewiesen, daß für den Ladeninhaber das Verkaufsgeschäft leicht zur Hauptsache wird, und daß ihm die Produktion erst in zweiter Linie steht. So auch bei den Leipziger Meistern. Die Gegenstände für den Hausgebrauch und das Puppenwerk beziehen sie schon früh von den „Landleuten im Erzgebirge" und den „Sonnebergern" und verschleißen sie dann weiter[1]. Aber für den Verkauf dieser Waren haben sie kein Monopol; es konkurrieren mit ihnen ansässige Holzwarenhändler, Hausierer von auswärts und Landmeister. Wiederholt gehen sie in bitteren Eingaben den Rat der Stadt um Abhilfe an[2]. Wiewohl nun der Rat den Wünschen der Meister entspricht und des öfteren den Verkauf der genannten Gegenstände bei Strafe verbietet, konnten sich doch auf die Dauer in Leipzig, wie überhaupt in Sachsen, die zünftigen Meister der billiger arbeitenden Thüringer und Erzgebirger Schnitz- und Spielwarenhausindustrie nicht erwehren. Um den endlosen Differenzen zwischen den Meistern und den Händlern ein Ende zu machen, sah sich das sächsische Ministerium genötigt, den Umfang des Drechslerhandwerks zu bestimmen und das Verbietungsrecht der Zünfte festzulegen (Verordnung vom 16. April 1833)[3]. Es scheidet drei Klassen von Waren:

---

[1] „. . . es sei auch ungegründet, daß die hiesigen Drechsler dergleichen Waren allein fertigten; sie fertigten solche gar nicht. Sie könnten sie zwar fertigen; weil sie solche aber viel wohlfeiler kaufen könnten, so kauften sie dieselben von eben den Leuten, von denen sie die hiesigen Holzwarenhändler kauften, nämlich von den Landleuten im Erzgebirge und von den Sonnebergern und handelten nachher damit". Aus einer Aussage der Leipziger Holzwarenhändler vor dem Leipz. Magistrat; Aktenstück LXIV, 44, Vol. 2, S. 7 ff. (1686—1727).

[2] Daß die Klagen der alten Zunftmeister in keiner Weise an Kraft und Schärfe denen unserer heutigen Innungsmeister nachstehen, zeige folgender Satz aus einer Eingabe vom 28. März 1727: „Das hiesige Drechslerhandwerk durch die Fremden und Andere, welche deren (der Meister) Waren verbotener Weise führen und verkaufen, dergestalt in Abfall der Nahrung geraten, daß deren Meister beinahe nicht mehr wissen, ihren Bissen Brod ehrlicher Weise zu erwerben, geschweige denn, daß solche im Stande wären, die onera und Herren Gefälle gebührend abzuführen ꝛc.". Aktenstück LXIV, 43, S. 47.

[3] Funke a. a. O. IV, S. 180 ff.

Digitized by Google

1. solche, welche nicht auf der Drehbank gefertigt sind;

2. solche, welche durch die Drehbank hergestellt werden, ohne Schnitzarbeit zu erfordern;

3. solche, welche teils des Drehens, teils des Schnitzarbeitens bedürfen.

Die Entscheidung geht dann kurz dahin, daß das Verbietungsrecht der Drechsler sich auf die Waren der ersten Klasse nicht erstrecke[1], wohl aber auf die der zweiten Klasse, da sie ausschließlich mit der Drehbank hergestellt werden. Hinsichtlich der dritten Klasse bestimmte die Verordnung, daß das Verbietungsrecht nicht auszudehnen sei auf Holzwaren, bei welchen das Drehen mittels der Drehbank lediglich Vorarbeit, das Schnitzen hingegen zur Herstellung und Vollendung der Arbeit unumgänglich nötig ist.

Hielt also Staatshilfe, zu einem Teile wenigstens, von dem zünftigen Handwerk die Konkurrenz auf dem Gebiete des Vertriebes fern, so nicht die Konkurrenz auf dem Gebiete der Produktion. Daß dem Handwerk durch die hausindustrielle Verfertigung von hölzernen Hausgeräten und Spielwaren im Erzgebirge und Thüringen dieses Gebiet der Produktion vollständig entzogen wurde, ist schon erwähnt. Allein auch die ortsansässigen Gewerbe, die sich mit der Verfertigung von Holzwaren befaßten, wie Tischlerei und Zimmerei, versuchten frühzeitig, sich unabhängig von dem Drechslermeister zu machen, dadurch, daß sie dessen Erzeugnisse in ihren eigenen Betrieben herstellen ließen. Schon 1686 verbietet ein Zunftartikel Tischlern und Zimmerleuten, Drehbänke und Drechslerhandwerkszeuge zu führen[2]. Namentlich suchte die aufstrebende Musikinstrumentenfabrikation

---

[1] Als solche bezeichnet die Verordnung: Mehlfäßchen, Topfbretter, Büchsensiebchen von Spahn, Abseigedeckel, Schlangen, Würzbüchsen, Schränkchen, Schimmel und ähnliche Spiele (mit Ausnahme des Schach-, Kegel- und Lottospiels), Meubles.

[2] So die Artikel XX und XXI der vom Rate bestätigten Ordnung von 1686 (Aktenstück LXIV 43, S. 37 ff.): „Zum XX. soll keiner, wer der auch sei, sich unterstehen, einen ausgelernten Drechslergesellen bei Strafe eines Thalers in Arbeit zu nehmen; in welche Strafe auch der Geselle, der bei einem anderen außer einem Drechsler-Meister arbeitet, verfallen sein soll, auch soll derjenige, der wider diesen Artikel handelt und auf Zureden des regierenden Obermeisters den in Arbeit genommenen Gesell nicht alsobald abschafft, vor jede Woche, da er den Gesellen bei sich hat, einen Thaler Strafe zu zahlen schuldig sein, welches auch auf den Gesellen sich erstrecken soll. — Zum XXI. hat man mit größtem Schaden öfters erfahren müssen, daß Zimmerleute, Tischler und dergleichen sich befleißiget Drehbänke benebst Drechslerwerkzeugen zu führen und ums Geld Arbeit zu verrichten, welches künftighin bei Konfiskation ihrer Drehbänke und Werkzeuge und bei einem Thaler Strafe gänzlich verboten sein soll".

Digitized by Google

mit Umgehung der Zunftgerechtsame die Halbfabrikate, deren sie zur Ausschmückung ihrer Erzeugnisse bedarf, durch in ihren Betrieben angestellte Drechslergesellen anfertigen zu lassen. Wenn es nun auch scheint, daß der Leipziger Rat, dem Drängen der Innung nachgebend, häufig diejenigen, die unberechtigt Drehbänke führten und Drechslergesellen in Arbeit nahmen, wie die letzteren selbst, in Strafe genommen hat, so wiederholen sich doch diese Eingaben der Meister zu oft, als daß die Abhilfe eine durchgreifende gewesen sein könnte.

2. Veränderungen des Produktionsgebiets. Statistisches.

Ruft man sich die oben Seite 55 aufgezählten Drechslereiprodukte in das Gedächtnis zurück, die alle noch der Vollhandwerker zu Anfang unseres Jahrhunderts fertigte, oder doch wenigstens hätte fertigen können, so springt sofort in die Augen, daß darunter eine Menge von Produkten sich befindet, die aus unserem heutigen Verkehrsleben verschwunden sind. Die Ursachen dieser Verengerung des Produktionsgebietes sind verschiedene. Hauptsächlich sind es neue Erfindungen auf dem Gebiete der Technik, die in die alte Domäne der Drechslerei eingreifen. So verdrängte die großartige Umwälzung in der Weberei und Spinnerei, die gegen Ende des vorigen Jahrhunderts begann und sich bei uns gegen Ende der fünfziger Jahre dieses Jahrhunderts endgiltig vollzogen hatte, Spinnrad, Haspel und Spinnwocken nebst Zubehör so vollständig, daß die jüngere Generation nur noch vom Hörensagen von ihnen weiß. Und gerade in der Verfertigung dieser fast in jedem Hause gebrauchten Artikel bestand die Hauptthätigkeit des alten Meisters. Sie bildeten gewissermaßen die pièce de résistance seiner gewerblichen Bethätigung. Ein ebenso unentbehrliches Werkzeug wie das Spinnrad für jeden Haushalt bildete für die Hausweberei das ebenso wie jenes vom Drechsler verfertigte Spulrad, mit dessen Hilfe der gewonnene Faden auf die Spulen aufgewickelt wurde. Auch dieses hat mit seinen Bobinen und Schützchen den neuen Maschinen weichen müssen. Die Handfeuerspritze, ehemals gleichfalls ein Erzeugnis des Drechslers, hat sich längst vor einer vervollkommneten Technik zurückziehen müssen. Sie wurde einmal verdrängt durch die allmähliche Verbesserung des Beleuchtungswesens, welche zugleich eine Verminderung der Feuersgefahr bedingte, zum andern durch neue Erfindungen auf dem Gebiete des Löschwesens. Neben einer fortgeschrittenen Technik ist es vor allem auch die Mode, die das Produktionsgebiet der Drechslerei wesentlich einengte. Da heute im allgemeinen niemand mehr Perücken trägt, werden auch keine Perückenstöcke,

Digitized by Google

ein sehr gangbarer Artikel des Drechslers früherer Zeiten, mehr gebraucht. Nur in den Zimmern von Liebhabern finden sich etwa noch die früher so beliebten kunstvollen hölzernen Kronleuchter. Die aus Holz zierlich gedrechselten Tafelaufsätze wurden von den neusilbernen, silber- oder goldgeschmiedeten verdrängt. Daß die Holzhähne zum Teile messingenen und kupfernen Hähnen weichen mußten, daß die aus Holz gefertigten Teller, Schüsseln, Löffel allmählich aus dem Haushalte verschwunden sind, ist wohl ebenso den Fortschritten in der Technik, wie denen der Hygiene zu danken.

Aus dem Umstande, daß die wirtschaftliche Entwicklung eine Reihe von Erzeugnissen des Drechslers überflüssig machte oder durch diejenigen anderer Gewerbe ersetzte, dürfen wir nicht ohne weiteres schließen, daß die Produktion der Drechslerei im ganzen abgenommen hätte. Seit dem Anfange dieses Jahrhunderts hat zweifellos die Zahl der Konsumenten qualifizierter Erzeugnisse sich vermehrt; die Bedürfnisse haben sich gesteigert und verfeinert; es hat sich auch die Zahl der für das Arbeitsverfahren des Drechslers verwendbaren Stoffe vergrößert. Allein neue Artikel des Hausgebrauchs und Massenkonsums hat die Drechslerei als Ersatz für die verlorenen doch kaum gewonnen. Die Hauptthätigkeit der heutigen Leipziger Drechslerei besteht in der Verfertigung von Teilstücken für Bauwesen und Möbelfabrikation, wobei immerhin in Anschlag gebracht werden mag, daß die Rückkehr zu älteren Stilformen in der Kunsttischlerei der Drehbank wieder etwas mehr Spielraum gewährt, als sie kurz vor Beginn der neueren kunstgewerblichen Periode hatte. Also nicht in der Verengerung des Produktionsgebietes an sich liegt die Bedeutung der eingetretenen Verschiebungen, sondern in der durch letztere bedingten Veränderung der wirtschaftlichen Stellung des Produzenten. Was die Drechslerei verloren hat, sind vorzugsweise Produkte, die der Handwerker unmittelbar an den Konsumenten absetzte, was sie etwa gewonnen hat, bewegt sich auf dem Gebiete der Teil- und Halbfabrikation, in welcher die Drechslerei Hilfsgewerbe anderer umfassenderer Produktionszweige ist.

Die Zahl der Drechslermeister blieb im 16., 17. und 18. Jahrhundert ziemlich konstant, und weist nur eine geringe Zunahme auf, obwohl nach Leonhardi[1] die Bevölkerung Leipzigs sich von 1617 (15 136 Einwohner) bis 1797 (31 847 Einwohner) verdoppelte. Im Gründungsjahre

[1] Geschichte und Beschreibung der Kreis- und Handelsstadt Leipzig nebst der umliegenden Gegend, Leipzig 1799, S. 252 ff.

Digitized by Google

der Innung (vor 1544) waren 8 Meister vorhanden. Die aus späteren Jahren zu ermittelnden Ziffern sind teilweise noch geringer. Es gab

im Jahre	Meister	im Jahre	Meister
1544	6	1746	10
1608	6 (und 7 Gesellen)	1770	10
1661	5	1786	9
1693	6	1789	8
1716	7	1798	10[1]

Im Jahre 1716 kam je ein Meister auf 2162 Einwohner, im Jahre 1798 auf 3185. In den Jahren 1800—1820 finden wir konstant 11 Meister. Von da ab scheint trotz der jetzt beginnenden und allmählich fortschreitenden Einengung des Produktionsgebietes die Meisterzahl langsam aber stetig zugenommen zu haben, um von 1850 ab wieder merklich zurückzugehen. Es betrug

	die absolute Zahl der			die Zahl der Einwohner
im Jahre	Meister	Gesellen	Lehrlinge	auf einen Meister
1825	14	—	—	—
1830	13	—	—	3248
1840	18	—	—	2873
1849	25	44		2495
1850	20	19	11	3191
1856	20	20	8	3493
1861	23	52		3413

Unmittelbar vor der Einführung der Gewerbefreiheit in Sachsen (1. Oktober 1861) kann darnach die Lage der Leipziger Drechslerei keine ungünstige gewesen sein. Auf eine Werkstätte kamen im Durchschnitte etwas mehr als zwei Hilfspersonen und mehr Einwohner als in irgend einer früheren Periode. In den folgenden Jahren ändert sich das. Wie in fast allen Gewerben machte sich die Einführung der Gewerbefreiheit auch in der Drechslerei bald bemerklich. Ein Teil der Meister trat aus der Innung aus; sie verlor in den Jahren 1862—1869 etwa die Hälfte ihrer Mitglieder. Auf der anderen Seite wurden zahlreiche neue Betriebe gegründet, so daß sich von 1861—1875 die Zahl der Meister in Leipzig von 23 auf 51 vermehrte. Der geschäftliche Niedergang in der zweiten Hälfte der siebziger Jahre vernichtete wieder eine Reihe von Existenzen — eine Thatsache, welche in der folgenden Tabelle beredten Ausdruck findet. Das An-

[1] Die Zahlen bis 1693 aus den Unterschriften der Innungsordnungen, die späteren aus Leonhardi a. a. O. S. 271 ff.

Digitized by Google

wachsen der Zahlen in der jüngsten Zeit ist rein äußerlich und darauf zurückzuführen, daß seit der Eingemeindung der Vororte auch die in diesen ansässigen Meister in den Adreßbüchern, nach deren Angaben die Tabelle aufgestellt ist, mit verzeichnet wurden. Da mit dem wachsenden Umfang der Adreßbücher ihre Zuverlässigkeit abnimmt, so kann die Aufstellung Anspruch auf absolute Genauigkeit nicht erheben.

	Meister				Meister		
	in der	außerhalb			in der	außerhalb	
Jahr	Innung	der Innung	zusammen	Jahr	Innung	der Innung	zusammen
1862	23	—	23	1873	11	35	46
1863	20	9	29	1874	11	37	48
1864	18	11	29	1875	21[1]	30	51
1865	15	14	29	1876	21	23	44
1866	14	16	30	1877	20	25	45
1867	14	17	31	1878	20	26	46
1868	14	19	33	1879	15	28	43
1869	11	20	31	1880	19	25	44
1870	11	25	36	1885	19	24	43
1871	11	28	39	1890	16	33	49
1872	11	31	42	1894	30	24	54

Wenn aus diesen Zahlen auch nicht ohne weiteres zu schließen ist, daß die Arbeitsgelegenheit *eines* Meisters durch die gesteigerte Konkurrenz sich verringert habe, so hat zweifellos der *Arbeitsmarkt* des Drechslers in den letzten zwei bis drei Jahrzehnten an Umfang bedeutend zugenommen. Heute sind Drechsler als Arbeiter in vielen Betrieben beschäftigt, in denen sie auf den ersten Blick nicht vermutet werden und in denen sie jedenfalls das strenge Zunftrecht nicht duldete. Um ein Produkt zustande zu bringen, braucht der entwickelte moderne Großbetrieb die verschiedenartigsten beruflich ausgebildeten Arbeitskräfte, weil er dahin strebt, den ganzen Produktionsprozeß innerhalb eines einzigen Organismus sich vollziehen zu lassen. Allerdings erfährt dieser Satz dadurch eine Einschränkung, daß die im Großbetrieb herrschende rationelle Arbeitsteilung es ihm ermöglicht, ungelernte Arbeiter an Stelle der gelernten treten zu lassen. In Leipzig sind es vor allem die Metalldrechslerei, die Fabrikation der Baubeschläge, die Verfertigung von chirurgischen Instrumenten, von Celluloid- und Hartgummiwaren, die einen großen Teil der in der Holzdrechslerei ausgebildeten Arbeitskräfte absorbieren. Doch ist daraus der in Leipzig ansässigen

[1] Die erhebliche Zunahme der Innungsmeister im Jahre 1875 ist auf eine 1874 erfolgte Neukonstituierung der Drechslerinnung zurückzuführen.

Digitized by Google

Drechslerei eine nennenswerte Konkurrenz nicht erwachsen, da die meisten eben genannten Erzeugnisse früher nicht in das Produktionsgebiet der Drechslerei gehörten. Die in der Fabrikenzählung von 1894 aufgezählten Betriebe der in Leipzig sehr blühenden Industrie chirurgischer Instrumente beschäftigten am 1. Mai 1894 276 männliche Arbeiter, von denen nach sachmännischer Schätzung mindestens ein Viertel aus gelernten Drechslern bestehen dürfte. Im Gegensatz zu diesem Industriezweige macht die Fabrikation von Baubeschlägen, auf die an späterer Stelle eingegangen werden soll, und von Celluloid- und Hartgummiwaren der kleinbetriebenen Drechslerei empfindliche Konkurrenz. Während die erstere Produkte erzeugt, welche nicht unter das Verbietungsrecht der Zunft fallen würden, die erst eine an Bedürfnissen hochgesteigerte Zeit entstehen ließ und die dann freilich nach ihrem Aufkommen auch der Handwerksmeister seinem Produktionsgebiete einzuverleiben versuchte, fiel letztere direkt in die Domäne des alten Zunftmeisters ein. Ihre Produkte — Eicheln, Hefte, Stiele, Knöpfe für elektrische Klingelanlagen, Griffe, Billardbälle, Schmuckgegenstände u. a. m. — verdrängten erfolgreich, nicht zuletzt durch ihre Billigkeit, solche des Holz-, Horn- und Elfenbeindrechslers. Die Zahl der in diesem Industriezweig beschäftigten Drechslergehilfen ließ sich nicht ermitteln. Da der Arbeitsprozeß nur wenig dem der Holzdrechslerei verwandt ist, dürfte sie nicht allzu groß sein.

3. Betriebsgrößen und Betriebsformen.

Die Antwort auf die Frage, was Groß-, was Kleinbetrieb ist, wird sehr verschieden ausfallen, je nachdem man den räumlichen Umfang, die Menge der Produkte, die Zahl der beschäftigten Personen, das zur Verfügung stehende Kapital, die Arbeitsmaschinen oder die Motoren ins Auge faßt. Ihr wesentlichster Unterschied besteht in den bei beiden Betriebsarten beschäftigten Kapitalmengen. Da jedoch bei den in Frage stehenden Betriebsinhabern nähere Angaben über die in den verschiedenen Betrieben angelegten Kapitalien nicht zu erlangen waren, der Versuch einer Berechnung aber sehr gewagt sein würde, so soll in den folgenden Ausführungen bei Unterscheidung von Groß- und Kleinbetrieb die Zahl der in den verschiedenen Betrieben beschäftigten Gehilfen als Maßstab genommen werden, da dieses Kriterium noch das relativ sicherste ist. Es sollen zum Großbetrieb alle Betriebe gerechnet werden, die mehr als zehn Gehilfen, zum Kleinbetrieb alle, die fünf und weniger beschäftigen, die mittelstufigen Betriebe mit sechs bis zehn Personen hingegen sollen als Mittelbetriebe bezeichnet werden.

Digitized by Google

Da die verschiedenen Betriebssysteme nichts über die verschiedenen Größen der Betriebe aussagen, sondern nur andeuten, in welchem Verhältnisse die Betriebe verschiedener Größenklassen zu ihren Abnehmern stehen, seien sie nur kurz skizziert.

Die Drechslerei ist eines der wenigen Gewerbe, in denen sich das Lohnwerk nicht nur bis zum heutigen Tage erhalten, in denen es sich sogar neuerdings relativ noch vermehrt hat. Noch heute herrscht in der Drechslerei, soweit sie nicht unmittelbar für den Konsumenten arbeitet, die Materiallieferung seitens des Bestellers vor; der Meister liefert nur Arbeit gegen vereinbarten Stücklohn. Die Ursache dieser auffälligen Erscheinung ist darin zu suchen, daß der Drechsler Halbfabrikate fertigt, die erst in den Gewerben des Tischlers, des Zimmermanns, des Instrumentenbauers ihre endgültige Verwendung finden. Dem Tischler liefert der Drechsler die Füße zu Tischen, Bettstellen, Kommoden, Sekretären, Schränken und mannigfaltige Verzierungen, wie Schrankspitzen, Säulen zu den Kunstmöbeln; dem Zimmermann oder Bauunternehmer liefert er die Treppensäulen, Traillen und Laufstangen; dem Instrumentenbauer die Füße, Säulen, Spitzen und Kugeln zu den verschiedenen Musikinstrumenten; dem Eisenhändler vielfach Säulen zu Kleiderständern und Schirmgestellen, Halbsäulen zu Hut- und Kleiderhaltern, Schlüsselschilde, Tisch- und Bettfüße; dem Tapezierer Vorhangstangen, Ringe, Rosetten; dem Schlosser und Glaser, um auch ein Beispiel aus der Horndrechslerei zu erwähnen, die Thür- und Fenstergriffe. So tritt der Drechsler für den eigentlichen Konsumenten seiner Produkte völlig zurück.

Das Lohnwerk herrscht jedoch nicht ausschließlich in der Drechslerei. Es ist heute unmöglich, daß etwa ein Privatmann, der bei dem Drechsler einen Satz Tischfüße bestellt oder eine Reparaturarbeit ausführen läßt, diesem dazu das Material liefere. Auch muß der Drechsler ein großes Interesse daran haben, die Materiallieferung gegenüber den Gewerben, welchen er Hilfsarbeiten leistet, in eigene Hand zu bekommen, einmal um sich unabhängiger vom Besteller zu machen, zum andern, um den Gewinn bei Einkauf des Rohstoffes selbst zu ernten. So kommt Materiallieferung seitens des Meisters und seitens des Bestellers vor: seitens des Meisters namentlich dann, wenn er Produkte zu liefern hat, zu deren Herstellung minderwertige Holzarten, wie etwa Erle, Buche, Tanne, Kiefer, verwendet werden. Handelt es sich dagegen um die Verarbeitung seltener und darum teuerer Holzarten, wie Eiche, Buchsbaum, Pockholz, Amarant, Mahagoni, so erhält der Drechsler regelmäßig das Holz geliefert. Sogar bei dem fabrikmäßigen Betrieb der Drechslerei macht sich eine gewisse Rückständig-

Digitized by Google

keit, die das ganze Gewerbe beherrscht, darin geltend, daß auch er, soweit er auf Bestellung arbeitet, häufig vom Besteller das Material geliefert erhält, wenn das auch nicht die Regel bildet.

Der Produktionsprozeß der Drechslerei zerfällt in der Hauptsache in drei Abschnitte: 1. Zurichtung des Rohstoffes, 2. Ausarbeitung desselben durch Abdrehen, Raspeln, Fraisen ꝛc., 3. Vollendungsarbeiten durch Schleifen, Beizen, Polieren ꝛc. Die abzudrehenden Arbeitsstücke werden durch Zerkleinern, Spalten schon so vorgerichtet, daß das Arbeitsstück in rohen Umrissen bereits annähernd die künftige Form zeigt. Die wichtigsten Werkzeuge zu dieser Arbeit sind Beil (Zuricht- und Spalthacke), Messer und Säge. Von den vielen Arten der letzteren wendet der Drechsler in der Hauptsache drei an: die Handsäge, Bandsäge, d. i. eine Säge ohne Ende, und Kreissäge. Ist das Arbeitsstück gehörig vorgerichtet, so erfolgt vermittelst verschiedener Futter die Einspannung desselben in die Drehbank, die wichtigste Arbeitsmaschine des Drechslers. Mit Bezug auf die umlaufende Bewegung des Arbeitsstückes unterscheidet man:

1. das Runddrehen: das Arbeitsstück dreht sich um seine geometrische Achse;

2. das Unrunddrehen i. w. S. d. W. (Passigdrehen, Ovaldrehen, Patronendrehen): das Arbeitsstück ändert in jeder Umdrehung die Lage der Drehungsachse.

Nach dieser doppelten Art des Drehens scheidet man die Drehbänke in einfache Drehbänke und in Drehbänke zum Unrunddrehen (Patronen-, Passig-, Kopierdrehbänke). Zur Bearbeitung des in die Drehbank gespannten Arbeitsstückes benutzt der Drechsler eine Reihe mannigfacher Werkzeuge, die Drehstähle. Von ihnen kommen hauptsächlich in Anwendung Röhre, Meißel, Stichstahl; außerdem noch verschiedene Ausdreh- und Hakenstähle und Stichel. Hat das Werkstück die gewünschte Form erreicht, so wird es ebenfalls mittels der Drehbank den verschiedensten Vollendungs- und Verzierungsarbeiten unterworfen. Dieselben bezwecken entweder die Herstellung einer glatten und glänzenden Oberfläche (Schleifen, Polieren), oder eine Veränderung in der Farbe (Beizen, Lackieren, Bronzieren ꝛc.).

Während in den letzten hundert Jahren auf allen Gebieten der menschlichen Thätigkeit große Erfindungen gemacht wurden, die in manchen Industrien eine vollständige Umwälzung der Technik mit sich brachten, sind in der Drechslerei nur geringe Fortschritte zu verzeichnen. Die früher gebrauchte Drehbank, die Wippe oder Luftfederndrehbank, unterscheidet sich von der heute allgemein angewandten durch ihre abwechselnd hin und hergehende Bewegung, während die heutige Drehbank sowohl diese Art der

Digitized by Google

Bewegung, als auch eine beständig umlaufende Bewegung gestattet. Die Drehbewegung wird erreicht durch Übertragung der Trittbewegung auf das Schwungrad der Drehbank oder durch transmotorische Kraft. Die Drehbänke mit Fußbetrieb finden sich ausschließlich in den kleinen Betrieben. Ist also die Hauptthätigkeit des Drechslers, das Abdrehen, in ihren Grundzügen unverändert geblieben und nur der Arbeitsprozeß beschleunigt worden, so hat die maschinelle Thätigkeit die manuelle bei den Vorrichtungs- und gewissen Veredelungsarbeiten fast verdrängt. Die Handsäge mußte der Kreissäge und Bandsäge, der Hobel, die Feile, der Bohrer zu einem Teile der Fraisemaschine weichen. Obwohl einzelne dieser Maschinen schon hundert Jahre und mehr bekannt sind, datiert ihre allgemeinere Benützung doch erst vom Ende der siebziger Jahre. Da die Anschaffungskosten der Bandsäge und Fraise erhebliche sind, werden sie fast nur im Großbetrieb angetroffen.

Erst in jüngster Zeit, im Jahre 1893, ist es der Maschinenfabrik von E. Kießling & Co. in Leipzig-Plagwitz gelungen, eine sogenannte Drehmaschine zu konstruieren, die, falls es noch möglich wäre, sie zu vereinfachen und billiger herzustellen, imstande sein wird, revolutionierend auf den Arbeitsprozeß der Drechslerei einzuwirken. Sie ist in Leipzig nur in einem Betrieb aufgestellt, in der Pianofortefabrik von Blüthner, wo sie selbstthätig Füße für die Instrumente fertigt. Dem an der Maschine angestellten Arbeiter verbleibt nur ihre Beaufsichtigung, das Einspannen der Holzklötze und das Herausnehmen der gedrehten Füße, welche sodann auf der gewöhnlichen Drehbank veredelt werden. Die eigentliche Thätigkeit des Drechslers, das Abdrehen des Werkstückes, wird also ganz von der Maschine übernommen.

Was die Verteilung der gewerbthätigen Personen auf die verschiedenen Betriebsformen anlangt, so waren nach der Gewerbezählung vom 1. Mai 1891 in Altleipzig in 42 Betrieben insgesamt 246 Personen beschäftigt. Obwohl diese Zahlen unter der Rubrik „Drechslerei" stehen und noch obendrein auf die Berufsstatistik des Deutschen Reiches vom 5. Juni 1882 durch den Zusatz XI f 1 hingewiesen wird, wo es sich nur um die Verarbeitung von Holz und Schnitzstoffen, also um Holzdrechslerei handelt, scheinen sie doch nicht ganz zutreffend zu sein. Es dürften vielmehr auch die Horndrechsler, vielleicht auch die Metalldrechsler einbegriffen sein. Denn in den Leipziger Fabrikenzählungen werden unter der Rubrik XI f 1 auch kombinierte Betriebe aufgezählt, die neben Holzdrechslern auch eine Reihe anderer Arbeiter beschäftigen und diese letzteren offensichtlich nicht in Abzug gebracht. Wenn trotzdem diese Statistik den folgenden Berechnungen als

Digitized by Google

Grundlage dienen wird, so geschieht dies in der Erwägung, daß sie immerhin ein annähernd richtiges Bild der Verhältnisse bieten dürfte. Von den genannten 42 Betrieben waren:

	Betriebe	Zahl der gewerbthätigen Personen absolut	%
Handwerksmäßige Kleinbetriebe	33	81	32,92
Mittelbetriebe	5	38	15,45
Fabrikmäßige Großbetriebe	4	127	51,63
Zusammen	42	246	100,00

Nehmen wir die einverleibten Vororte hinzu, so verschiebt sich dieses Verhältnis ein wenig zu Gunsten des Handwerks und der Mittelbetriebe, da in Neuleipzig kein fabrikmäßiger Großbetrieb existiert. Zu den folgenden Zahlen ist zu bemerken, daß ein in der Gewerbezählung von 1891 angeführter Betrieb in Neuleipzig mit 10 männlichen und 34 weiblichen Personen aus der Reihe der unter XI f 1 aufgeführten Betriebe ausgeschieden und die Zahl seiner Arbeiter von der Gesamtzahl der in der Drechslerei Beschäftigten in Abzug gebracht wurde (342 — 44 = 298). Die Durchsicht des Urmaterials der Fabrikenzählung vom 1. Mai 1891 ergab, daß der in Frage stehende Betrieb nur die Spielwarenfabrik von Schmidt & Römer in Reudnitz sein kann. Persönliche Nachfrage zeigte, daß in diesem Betriebe nicht Holz-, sondern Pappspielwaren, Pathenbriefe u. dergl. angefertigt werden. Er ist also aus der Rubrik XI „Verfertigung von Holz- und Schnitzwaren" zu streichen, unter welche ihn nur seine Bezeichnung als Spielwarenfabrik gebracht haben kann. Übrigens wird seine Ausscheidung aus den Betrieben der Drechslerei rein äußerlich auch schon dadurch gerechtfertigt, daß ihn die neueste Fabrikenzählung vom 1. Mai 1894 nicht mehr unter XI f 1 (wo er noch in der Zählung von 1893 stand), sondern unter X d (Papier und Leder) aufführt. Von den verbleibenden 57 Betrieben waren:

	Betriebe	Zahl der gewerbthätigen Personen absolut	%
Handwerksmäßige Kleinbetriebe	47	118	39,60
Mittelbetriebe	6	53	17,78
Fabrikmäßige Großbetriebe	4	127	42,62
Zusammen	57	298	100,00

Es fragt sich nun, ob aus diesen Zahlen, immer vorausgesetzt, daß sie richtig, ein Aufschluß zu erhalten ist über den Anteil an der Produktion, den die einzelnen Betriebsgrößen haben. Wenn die Ausfüh-

Digitized by Google

rungen Sinzheimers[1] richtig sind, denen die folgende Darstellung im wesentlichen sich anschließt, läßt sich allerdings aus der Größe der produzierenden Kräfte ein Schluß auf die Größe der Produktion ziehen.

Es braucht kaum zahlenmäßig nachgewiesen zu werden, daß vermittelst seiner Kapitalkraft in viel höherem Maße der Großbetrieb sich maschinelle Kräfte zu nutze macht, als das Handwerk oder auch die kleine Fabrik. Außerdem ermöglicht die im Großbetrieb herrschende rationelle Arbeitszerlegung es diesem, seine Arbeitskräfte gleichmäßiger und mit vollerer Anspannung zu beschäftigen. Diese wiederum ermöglicht dem Großbetrieb eine bis ins höchste gesteigerte Ausnützung seiner Maschinen. Daß endlich in den handwerksmäßigen Betrieben eine weit höhere Zahl von Lehrlingen beschäftigt ist, als im Großbetrieb, der auf sie in den meisten Fällen ganz verzichtet, muß die Leistungsfähigkeit der ersteren notwendig herabdrücken.

Nach alledem erhellt und pflegt auch von Betriebsinhabern betont zu werden, daß jeder im Großbetrieb Beschäftigte eine weit größere Arbeitsleistung darstellt, als ein Arbeiter im Kleinbetrieb. Nehmen wir nun an, daß die Arbeitsleistung einer im Großbetrieb beschäftigten Person das dreifache, diejenige einer in den Mittelbetrieben beschäftigten das doppelte betrage, wie die Durchschnittsleistung eines Arbeiters im Handwerk[2], so würde sich der Anteil, den die einzelnen Betriebsgrößen an der Gesamtproduktion (100) haben, in folgender Weise verteilen:

Handwerk	19,5 %
Mittelbetriebe	17,5 %
Fabrikmäßige Großbetriebe	63,0 %

Hiernach käme auf die fabrikmäßigen Großbetriebe über drei Fünftel der gesamten Produktion, auf Mittelbetriebe und das Handwerk nur etwa je ein Fünftel derselben. Noch ungünstiger würde sich das Verhältnis für

[1] S. Sinzheimer, Über die Grenzen der Weiterbildung des fabrikmäßigen Großbetriebes in Deutschland, S. 60 ff.

[2] Daß die folgende Berechnung nicht in die Luft gebaut ist, geht aus den Angaben der Meister, wie auch aus einem Artikel der „Zeitschrift für Drechsler ꝛc.“: „Der Motorbetrieb für Drechsler“, Jahrgang 1890, S. 275 ff. hervor. Die Überlegenheit der Fabriken mit Dampfbetrieb über das Handwerk macht sich nicht sowohl bei dem Abdrehen kleinerer Arbeitsstücke, als vielmehr bei dem Abdrehen großer und schwerer Arbeitsstücke, wie Salonsäulen, Treppenpfeiler ꝛc., bemerkbar, bei welchem ein großer Teil der Kraft des Arbeitenden durch das mühsame Treten absorbiert wird. Man vergleiche auch den Artikel „Holzfraiserei“ im Jahrgang 1883 der eben genannten Zeitschrift, S. 189 ff., dessen Schluß dahin lautet: „Die Arbeitsleistung einer durch Schwungrad betriebenen Fraisemaschine einer solchen durch Motorkraft betriebenen gegenüber verhält sich wie 1 : 4.“

Digitized by Google

den Kleinbetrieb gestalten, wenn man annehmen dürfte, daß im Durchschnitt eine im Großbetrieb beschäftigte Person eine viermal größere Arbeitsleistung, ein Arbeiter im Mittelbetrieb eine doppelt so große Arbeitsleistung prästiere, als ein solcher im Handwerk.

Sagen diese Zahlen auch in Wirklichkeit nichts aus über die reale Produktion, sondern nur über die Produktionsmöglichkeit, so erhellt doch aus ihnen, daß in der Drechslerei das Handwerk nur noch eine geringe Bedeutung hat.

4. Berufsteilung.

Wohl kaum ein anderes Gewerbe hat eine so große Ausdehnung der Berufsteilung aufzuweisen, wie die Drechslerei. Soviel Arten von Rohstoffen es giebt, die zur Bearbeitung auf der Drehbank geeignet sind, soviel Arten von Drechslern giebt es auch. So scheidet man in Leipzig zwischen Holz-, Horn-, Metall-, Hartgummi-, Celluloid- und Stockdrechslern. Da die vier letztgenannten Zweige der Drechslerei völlig dem Großbetrieb anheimgefallen sind, ferner die in Leipzig ansässige Horndrechslerei sich hauptsächlich mit der Verfertigung von Thür- und Fenstergriffen befaßt, so soll an dieser Stelle vor allem auf die Berufsteilung in der Holzdrechslerei eingegangen werden.

Betrachtet man die einzelnen Betriebe, so drängt sich sofort die Beobachtung auf, daß Specialisation um so häufiger auftritt, je größer ein Betrieb ist. Das Handwerk ist von alter Zeit her vielseitig. Da es im großen und ganzen nur auf Bestellung arbeitet, so fertigt es alles, was bestellt wird. Selbst da, wo in handwerksmäßigen Betrieben Ansätze zur Specialisation vorhanden sind, wird diese sofort aufgegeben, sobald anderweite Bestellungen einlaufen. Solche Specialitäten sind besonders die Anfertigung von Kugelspitzen, von Kegeln, von Teilen zu Kleiderständern, von Tisch- und Bettfüßen. Anders im Großbetrieb. Hier ist die Specialisation durchaus die Regel, wenn sie gleich auch hier nicht völlig durchgebildet ist. Um möglichst konkurrenzlos dazustehen, sucht der Großbetrieb seine Thätigkeit auf ein engbegrenztes Gebiet zu beschränken. Er wirft sich mit Vorliebe auf die Verfertigung von Holzgeräten für Haus und Küche, insbesondere von Luxusmöbeln, zu deren Herstellung viel Drechslerarbeit erforderlich ist, wie Salonsäulen, Stock- und Schirmständer, Portièren- und Gardinengarnituren, Gesimse, Kapitäle; Pockholzkugeln ꝛc. Zugleich greift hier eine gewisse Kombination Platz und ermöglicht es dem Großbetrieb, sich von der wirtschaftlichen Schwäche des Handwerks zu befreien, die zum Teil

Digitized by Google

darin begründet ist, daß dasselbe hauptsächlich auf die Herstellung von Halbfabrikaten angewiesen ist. Während der Handwerker dadurch leicht in Abhängigkeit von anderen Gewerbetreibenden oder von großen Magazinen gerät, ermöglicht die Kombination der Drechslerei mit der Tischlerarbeit oder Schnitzerei und Holzbildhauerei dem Großbetrieb, Ganzfabrikate herzustellen, die an sich einen weiteren Markt haben, da sie unmittelbar in den Konsum übergehen. So fertigt der größte Betrieb Leipzigs, der von Grunert & Lehmann, neben den Baubeschlägen als Specialität Holzgeräte für Haus und Küche, vor allem Serviertische und -bretter, an. Nachdem bestimmte Teilarbeiter den Rohstoff auf den Kreis- und Bandsägen zugeschnitten haben, erhalten Drechsler und Tischler die vorgerichteten Holzstücke, um sie auf Dreh- bezw. Hobelbank zu Füßen und deren Verbindungsstücken oder zu Platten und Holzrahmen zu verarbeiten. Die Teilstücke fügen Tischler zusammen, denen auch das Veredeln des fertiggestellten Produktes obliegt. In ähnlicher Weise teilen sich Drechsler und Tischler in den Arbeitsprozeß in anderen Betrieben, die als Specialität Luxusmöbel anfertigen. Außer den Tischlern sind diesen Betrieben vor allem Holzbildhauer eingegliedert, welche an den Arbeitsstücken mannigfaltige Verzierungen, erhabene und eingelassene, anbringen. Den Drechslereien sind also in diesen Fällen die Endstadien der Möbelfabrikation einverleibt.

5. Bezug des Rohstoffs.

Als Rohstoff kommt in der Holzdrechslerei einzig und allein das Holz in Betracht. Verwendung finden fast alle Nutzhölzer, seien sie inländischen oder ausländischen Ursprungs. Das Stammholz wird in der Regel als Spaltholz zur Verwendung gebracht, weil dieses weniger als das Schnittholz dem Werfen und Schwinden ausgesetzt ist. In der Regel unterscheidet der Drechsler zwischen Langholz und Hohlholz, wobei er zu ersterem alle die Hölzer rechnet, welche auf beiden Seiten der Drehbank eingespannt werden müssen (lange Klötze), während er zu letzterem alle die Holzarten rechnet, die zu ausgedrehten Holzwaren gebraucht werden. Im ganzen werden in der Drechslerei gegen 50 verschiedene Holzarten verwendet. Von den inländischen Hölzern kommen vorzugsweise Eiche, Erle, Rot- und Weißbuche, Ahorn, Birnbaum, Nußbaum, Birke, Kiefer, von den ausländischen Ebenholz, Pockholz, Amarant, italienischer und amerikanischer Nußbaum, Mahagoni in Leipzig zur Verarbeitung. Ehe das Holz in Arbeit genommen werden kann, muß für möglichste Austrocknung gesorgt worden sein. Zu diesem Zwecke lagert man das Holz in einer der späteren Ge-

Digitized by Google

staltung angepaßten Form (Bretter, Klötze, Keile, Stäbe) in Trockenräumen.

Nach vorgängiger Formveränderung des Holzes, dem Abdrehen, folgen, wie schon erwähnt, die Vollendungsarbeiten (Schleifen, Polieren, Färben, Anstreichen, Lackieren, Vergolden, Bronzieren ꝛc.). Von ihnen dient die Politur nicht so sehr der Verschönerung, als vielmehr als Schutzmittel gegen das nachträgliche Schwinden und Reißen des Holzes. Das gehörige Lagern und Austrocknen des Holzes ist insofern von Bedeutung auch für das Konkurrenzverhältnis zwischen Groß- und Kleinbetrieb, als die Produkte der Fabriken häufig qualitativ schon deshalb besser als diejenigen des Handwerks sind, weil es dem letzteren in den meisten Fällen nicht möglich ist, dem Holze vor der Verarbeitung die nötige Pflege angedeihen zu lassen.

Der Bezug des Rohstoffes kann in dreifacher Weise erfolgen: 1. durch Lieferung des Bestellers der Produkte, 2. durch Kauf beim Holzproduzenten, 3. durch Kauf vom Händler. Produziert der Drechsler für den Tischler und Zimmermann oder Bauunternehmer, so bekommt er in weitaus den meisten Fällen von ihnen das Holz gestellt, das dann gewöhnlich schon zugeschnitten ist. Daß der Handwerker seinen Bedarf direkt beim Produzenten des Holzes, dem Waldeigentümer, deckte, ist bei seiner geringen Kaufkraft und der weiten örtlichen Entfernung vom Bezugsort so gut wie ausgeschlossen. Regel ist vielmehr, daß beim ortsansässigen Zwischenhandel gekauft wird. Von diesem wird das Holz bereits vorgearbeitet, vielfach auch schon gedämpft und getrocknet in den Handel gebracht, meist zugeschnitten in Dielen, Quadratstollen, Kanteln, größeren und kleineren kantigen und unregelmäßigen Abschnitten; oft wird es aber auch nach besonderen Modellen zugeschnitten (bei etwa zu fertigenden Massenartikeln) bezogen.

Ist bei Bezug des Rohstoffes der Handwerker auf den Zwischenhandel angewiesen — ein weiteres Moment, welches die wirtschaftliche Schwäche des Kleinbetriebs bedingt —, so hat sich die Großindustrie völlig von diesem emancipiert. Regelmäßig bezieht sie die inländischen Hölzer direkt vom Produzenten (so vor allem aus Thüringen, dem Spreewald, der Umgegend von Eilenburg, aus den in der weiteren Umgebung Leipzigs liegenden großen Ratswaldungen), um sie in der Sägemüllerei gegen einen für den Festmeter Holz verabredeten Preis in Bohlen und Dickten zuschneiden zu lassen. Diese wieder werden dann in derselben Betriebsstätte, in der die endgültige Verarbeitung erfolgt, vermittelst verschiedener Sägen in der späteren Gestaltung angepaßte Formen zerkleinert. Daß bei gewissen Be-

Digitized by Google

stellungen auch der Großbetrieb den Rohstoff vom Auftraggeber geliefert erhält, wurde schon angedeutet. Die Materiallieferung tritt namentlich dann ein, wenn es sich um die Verarbeitung ausländischer Holzarten handelt, oder wenn die Arbeit auf Rechnung einer großen Unternehmung, wie z. B. einer Baufabrik erfolgt. Natürlich ist auch die Großindustrie für den Bezug seiner ausländischer Nutzhölzer, namentlich amerikanischer (Pockholz, Amarant ꝛc.), auf den Zwischenhandel angewiesen, der in Hamburg centralisiert ist.

Vermöge seiner Kapitalkraft ist der Großbetrieb manchmal in der Lage, das Holz besonders vorteilhaft einzukaufen. Bei den oft wiederkehrenden und andauernden Krisen in unserem wirtschaftlichen Leben sind in einer Stadt wie Leipzig, dem Sitz eines ausgedehnten Zwischenhandels mit Holz, Konkurse von Holzhändlern und anderen Gewerbetreibenden, die Holz verarbeiten, keine seltene Erscheinung. So fanden in den Jahren 1885 bis 1894 insgesamt 125 Versteigerungen von Holz im Amtsgerichtsbezirk Leipzig statt[1]. Sie verteilten sich auf die einzelnen Jahre in folgender Weise:

Jahr	Holzauktionen	Jahr	Holzauktionen
1885	5	1890	22
1886	5	1891	19
1887	11	1892	14
1888	10	1893	14
1889	7	1894	18

Ist ein Konkurs ausgebrochen, so kauft entweder irgend ein Großunternehmer oder eine Vereinigung von solchen noch vor der Versteigerung das Holzlager zu dem meist sehr niedrigen Taxwert oder auf derselben zu einem günstigen Preise. Die Holzauktionen in den Staats- und Privatforsten kann natürlicher Weise auch nur wieder der mit Kapital ausgestattete Käufer besuchen.

Die Überführung des direkt vom Produzenten oder vom nicht ansässigen Zwischenhandel gekauften Holzes nach Leipzig erfolgt durch die Eisenbahn. Da durch diesen Transport das Material mit wachsender Entfernung ganz erheblich verteuert wird, so tritt man in den Kreisen der hiesigen Großunternehmer lebhaft für den geplanten Elster-Saale-Kanal ein. Ohne Zweifel würde seine Ausführung nicht nur direkt den Transport des Holzes bedeutend verbilligen, sondern überhaupt einen Aufschwung der hiesigen Holzindustrie bewirken. Daß sich in Leipzig eine Fabrikation sogenannter Massenartikel, wie gedrehter Spielwaren, Röllchen, Spulen,

[1] Nach dem im Manuskript eingesehenen Konkursregister.

Digitized by Google

Bobinen, Holzkreisel, Holzhefte ꝛc., nicht vorfindet, geht freilich nicht ausschließlich darauf zurück, daß das Rohmaterial infolge des weiten Transports am Orte zu hoch im Preise steht, sondern auch darauf, daß diese Artikel hausindustriell bei sehr niederen Löhnen in waldreichen Gegenden (Erzgebirge, Thüringen, Spreewald) angefertigt, und von da aus zum Verschleiß nach Leipzig übergeführt werden. Im ganzen dürfte von einem künftigen Elster-Saale-Kanal nur der Großfabrikant und der Großhändler Nutzen ziehen. Die Verbilligung der Fracht für den geringen Holzverbrauch des Handwerkers wird sich nur pfennigweise berechnen lassen: zudem dürfte der Holzproduzent kaum den Kredit gewähren, den der Handwerksmeister so häufig in Anspruch zu nehmen gezwungen ist.

Je nach der augenblicklich herrschenden Konjunktur stellt sich in Leipzig der Preis eines Festmeters Erlenholz auf etwa 50—60 Mark, Rotbuche auf 50 Mark, Eiche und Weißbuche auf 100—130 Mark, Birke auf 30 Mark, Fichte auf 40—50 Mark im Durchschnitt. Wird das Holz im großen gekauft, so stellen sich die Preise durchschnittlich um ein Viertel niedriger. Während im allgemeinen die Großindustrie entweder das bezogene Holz nach Abzug von 2% Sconto bar bezahlt oder doch nur gering befristeten Kredit, in der Regel einmonatlichen, in Anspruch nimmt, entnimmt der Handwerker nur zu häufig sein Material auf Kredit, der gewöhnlich längere Zeit läuft. Vielfach gerät er dadurch zum Holzhändler in ein drückendes Abhängigkeitsverhältnis, so daß er dem letzteren schließlich auch minderwertiges Holz zu nicht angemessenem Preise abnehmen muß, was notwendig wieder die Qualität seiner Produkte beeinflußt.

6. Maschinenverwendung.

Die in der Drechslerei am häufigsten verwendeten Arbeitsmaschinen sind die Drehbank, die Bandsäge, die Fraise, der Schleifstein. Diese, wie auch die Werkzeuge, werden von den in Leipzig selbst oder dessen nächster Umgebung in hoher Blüte stehenden Fabriken für Holzbearbeitungsmaschinen bezogen. Die Preise der Maschinen sind je nach dem zur Herstellung verwendeten Material und ihrer Konstruktion verschieden. Eine dauerhafte für den Fußbetrieb eingerichtete Drehbank mit Zubehör stellt sich, je nach Länge und Höhe, auf 175—225 Mark. Bei gleichzeitiger Entnahme von Ersatzteilen erhöht sich der Preis um etwa 50 Mark. Eine Drehbank zum Kraftbetrieb kostet 225—230 Mark, eine Bandsäge 600—700 Mark, eine Fraisemaschine 450 Mark, ein kompletter Schleifstein 10—50 Mark. Die

Digitized by Google

außerdem erforderlichen Werkzeuge kommen insgesamt auf 150—200 Mark für einen handwerksmäßigen Betrieb.

Die Lieferung der Maschinen erfolgt an Anfänger in der Regel nur gegen bar; die ganze Summe wird überhaupt nicht kreditiert, höchstens ein Rest nach einer Anzahlung von mindestens einem Viertel des verabredeten Preises, und dies auch nur dann, wenn der Anfänger Besitzer eines Grundstückes ist oder zahlungsfähige Bürgen stellen kann. Im Gegensatz zu dem Handwerker erhält der kapitalkräftige Käufer auf Verlangen bereitwilligst Kredit; zunächst einen solchen auf drei Monate, dann auf weitere drei Monate Wechselkredit. In vielen Fällen aber zieht der Großunternehmer den Bareinkauf der Maschinen vor, um sich so des mehrprozentigen Abzugs an der Kaufsumme zu versichern. Unter diesen Umständen richtet sich das Absehen des Handwerkers nur zu oft darauf, eine Gelegenheit zum Ankaufe schon gebrauchter Arbeitsmaschinen zu erspähen, die er auch wohl bei einem anderen Handwerksgenossen oder dem Großunternehmer findet. Die Preise alter Maschinen stellen sich etwa auf die Hälfte bis herab zu einem Viertel der ursprünglichen Kaufsumme. Angebote dieser Art bilden eine stehende Rubrik in den Fachzeitungen. Daß freilich Maschinen alter Systeme durch den Vorteil ihres niedrigen Preises nicht entfernt den Vorteil größerer Leistungsfähigkeit neuer Maschinen aufheben können, liegt auf der Hand.

Während bei einigen Arbeitsmaschinen, wie Bandsäge, Fraise, vermöge ihrer Bauart von einer eigentlichen Abnützung kaum die Rede sein kann, bleibt die Drehbank nur bis zu 20 Jahren und mehr leistungsfähig. Innerhalb eines solchen Zeitraums werden häufig technische Verbesserungen an den Maschinen angebracht oder diese überhaupt durch neue ersetzt. Auch hier ist wieder der Großbetrieb im Vorteil. Er macht sich die Verbesserungen schnell nutzbar und verkauft die für ihn überflüssig gewordenen alten Arbeitsmittel an den Handwerker. Im allgemeinen ist der letztere nur zu geneigt, maschinellen Verbesserungen gegenüber mißtrauisch zu sein und mit alten Maschinen weiter zu arbeiten.

Während 1875 in Leipzig in der Drechslerei insgesamt nur drei Kraftmaschinen (Dampf) vorhanden waren, welche Zahl in der Gewerbezählung vom 5. Juni 1882 unverändert wiederkehrt, sind 1892 in acht Betrieben[1] motorische Kräfte thätig. Von diesen acht Betrieben kommen sechs auf Altleipzig, zwei auf Neuleipzig. Drei der mit Umtriebsmaschinen aus-

[1] Dazu kommt noch eine mit Dampfkraft ausgestattete Metalldrechslerei (Thür- und Fenstergriffe), die vermutlich in den früheren Statistiken mit aufgezählt war, und eine Billardballfabrik.

Digitized by Google

gestatteten Betriebe sind den handwerksmäßigen Betrieben zuzurechnen, da die in ihnen beschäftigte Personenzahl in keinem Fall fünf übersteigt. In dem einen dieser drei Betriebe war ein Dampfmotor, in den beiden anderen Gasmotoren aufgestellt, die insofern für das Handwerk verwendungsfähiger erscheinen, als sie, abgesehen von dem In- und Außerbetriebsetzen, keinerlei Wartung und Beaufsichtigung benötigen und nur geringen Raum zu ihrer Aufstellung benötigen[1], die außerdem von keiner Konzession abhängig ist. Dazu kommt noch, daß das Gas, welches gewerblichen Zwecken dient, billiger abgegeben wird, als das Beleuchtungszwecken dienende. Der Gasverbrauch eines Gasmotors beträgt pro Stunde und Pferdekraft einen Kubikmeter, der 1894 in Leipzig mit 0,15 Mark bezahlt wurde.

Von den fünf fabrikmäßigen Betrieben benützen als Kraftquelle vier Dampfmotoren, der fünfte einen Gasmotor. In drei Fällen wird gemietete Kraft (Dampf) verwendet, und zwar einmal eine, in den beiden anderen Fällen je $2^1/_2$ und 3 Pferdekräfte. Der jährliche Mietpreis einer Pferdekraft beträgt 500 Mark im Durchschnitt. Daß die Benützung gemieteter Kraftquellen bedeutend vorteilhafter ist als die eigener, bedarf kaum eines Nachweises. Nicht nur, daß ihre Anlagekosten wegfallen, daß sie keiner Wartung bedürfen; was am wichtigsten ist, sie können bei Bedarf bis zu einer bestimmten Grenze beliebig erhöht, bei Nichtgebrauch ganz abbestellt werden. Der Mieter trägt keinerlei Risiko. Er kann in Zeiten der Krisis seine Produktion zu einem weit höheren Grade einschränken, als etwa sein Konkurrent, der in seinem Betriebe eigene Kraftmaschinen benützt. Einen Ausdruck dieser Thatsache finden wir darin, daß 1891, einem Jahre mit leidlichem Geschäftsgang, die Zahl der gemieteten Pferdekräfte in zwei Fällen $2^1/_2$ und 8 betrug, daß also 1891 noch $5^1/_4$ gemietete Pferdekräfte auf einen Betrieb kamen, hingegen 1894 nur noch $2^1/_2$.

Bei Motorenanlagen ist auch in der Drechslerei der wirtschaftlich Starke dem wirtschaftlich Schwachen bedeutend überlegen. Einmal wird er in der Lage sein, die vorhandenen Kraftquellen vermöge seiner stetigen Produktion überhaupt rationeller auszunutzen als der letztere, der ja meistenteils auf unregelmäßig fließende Kundenarbeit angewiesen ist. Zum anderen sinken auch die Anlage- und Betriebskosten eines Motors relativ mit zunehmender Leistungsfähigkeit. Während ein einpferdiger Motor 1100 Mark kostet, stellt sich der Preis eines solchen von zehn Pferdekräften nur auf

[1] Ein Gasmotor von 1—6 HP braucht zu seiner Aufstellung nur einen 1—2 □Meter großen Raum.

Digitized by Google

4200 Mark[1]. Eine im letzteren enthaltene Pferdekraft kommt also nur auf 420 Mark zu stehen, sie ist demnach fast 62 % billiger als die im einpferdigen Motor enthaltene.

Es ist nicht zu bestreiten, daß der mit einem Motor ausgestattete Handwerker bedeutend leistungsfähiger ist, als der ohne Motor, und daß entsprechend seiner größeren Leistungsfähigkeit auch sein Einkommen ein größeres und damit auch seine sociale Lage eine bessere wird. Insofern er aber seine Erzeugnisse etwas billiger abgeben kann, als die nicht mit mechanischer Kraft ausgestatteten Handwerker, verschlechtert er nur durch seine Konkurrenz die Lage der letzteren, ohne doch selbst mit dem Großbetrieb konkurrieren zu können. Sollte es gar allen Kleinbetrieben möglich werden, sich motorische Kräfte dienstbar zu machen, so dürfte voraussichtlich der Reingewinn aus einer derartigen Betriebsverbesserung kaum höher werden, als der in früherer Zeit ohne sie erzielte.

7. Die Werkstätten.

Von den in der Fabrikenzählung von 1894 ermittelten 7 Inhabern von Betrieben der Holzdrechslerei waren 4 Eigentümer von ihren Arbeitsstätten; von den im Adreßbuch sonst noch aufgezählten 42 Drechslern waren nur 7 Hausbesitzer.

Je nach Größe und Lage der Werkstätte gestaltet sich ihr *Mietpreis* verschieden. Im allgemeinen gilt die Regel, daß mit der Größe des Raums der Preis relativ abnimmt. Bei zwei räumlich dicht nebeneinander liegenden Arbeitsstätten verschiedener Betriebsgrößen gestaltete sich das Verhältnis so, daß der Raum für eine Drehbank im handwerksmäßigen Betrieb mit 90 Mark, der gleiche Raum im fabrikmäßigen Betrieb nur mit 73 Mark bezahlt wurde. Im allgemeinen wird in der inneren Stadt für eine kleine Werkstatt mit Raum für höchstens drei Drehbänke 200—300 Mark bezahlt. In den Vorstädten sinkt der Preis herab bis auf 100 Mark. Die dem Handwerk gehörigen Werkstätten befinden sich mit wenigen Ausnahmen zu ebener Erde. Nach dem Adreßbuch war dies 1893 bei 37 von 45 Kleinbetrieben der Fall, während sich bei den übrigen 8 nur zweimal mit Sicherheit eine Abweichung konstatieren ließ.

Was die *örtliche Lage* der Betriebsstätten anlangt, so liegen, abge-

[1] Nach der 1894 ausgegebenen Preisliste der Dresdener Gas- und Petroleummotorenfabrik von Hille. Die angezogenen Preise gelten speciell für Hilles patentierten liegenden Gasmotor mit Ventilsteuerung, Modell D. V.

Digitized by Google

sehen von den mit Laden verbundenen Reparaturwerkstätten, in der eigentlichen inneren Stadt ganz wenige: von 42 nur drei. Die Mehrzahl von ihnen, sowohl die des Klein- wie des Großbetriebs, ist vielmehr in den Grenzbezirken der Altstadt und den Vorstädten angesiedelt. Von den genannten 45 Drechslern hatten 33 Arbeitsstätte und Wohnung in demselben Gebäude; bei den übrigen zwölf waren beide räumlich getrennt.

8. Die Arbeitskräfte.

Nach der Gewerbezählung vom 1. Mai 1891 waren in Altleipzig im Drechslergewerbe (XI f 1) 246, in Neuleipzig 96 Arbeitskräfte thätig, insgesamt also 342 Personen. 307 von ihnen waren männlichen, 35 weiblichen Geschlechts. Da, wie früher gezeigt wurde, ein Betrieb mit 10 männlichen und 34 weiblichen Arbeitern aus dieser Statistik auszuscheiden ist, so verbleiben insgesamt 297 männliche und 1 weiblicher Arbeiter. Ob diese Arbeiterin in der eigentlichen Drechslerei angestellt war, ließ sich nicht ermitteln. Ganz ausgeschlossen scheint dies nicht. Denn nach der Versicherung von Betriebsleitern in der Tischlerei finden weibliche Arbeitskräfte neuerdings vielfach Verwendung bei den Arbeiten des Veredelns der Produkte, dem Bronzieren, Polieren ꝛc.

Leider sind Angaben über die Gliederung der männlichen Arbeiter in Gehilfen, Lehrlinge und bloße Taglöhner oder Handarbeiter nicht vorhanden. Indes läßt sich nach den gesammelten Beobachtungen als Regel aufstellen, daß in den fabrikmäßigen Betrieben verschwindend wenige jugendliche Arbeiter beschäftigt werden, während in den handwerksmäßigen Betrieben eine im Vergleich zu der Zahl der Gehilfen sehr hoch zu nennende Zahl von Lehrlingen thätig ist. Nach der Fabrikenzählung von 1894 waren von den in den fabrikmäßigen Betrieben der Drechslerei insgesamt thätigen 134 Personen nur 11 im Alter von 14—16 Jahren, das sind nur 8,2 % aller Personen. Hingegen waren nach eigenen gesammelten Angaben und Notizen in 19 handwerksmäßigen Betrieben 22 Gehilfen und 29 Lehrlinge vorhanden, während drei Meister weder Gehilfen noch Lehrlinge hatten (Alleinbetriebe). Da im gesamten Leipzig nach der Gewerbezählung von 1891 überhaupt nur 47 handwerksmäßige Betriebe mit insgesamt 118 Personen existierten, so läßt sich unbedenklich der Schluß ziehen, daß die Handwerksmeister in der Hauptsache mehr Lehrlinge beschäftigen als Gehilfen.

In der Holzdrechslerei herrscht keine so ausgedehnte Arbeitsteilung, wie in anderen Zweigen der Drechslerei, z. B. der Horndrechslerei. Auch

Digitized by Google

im Großbetrieb, zu dessen Merkmalen im allgemeinen eine fein gegliederte Arbeitszerlegung gehört, ist eine solche nur in geringem Umfange vorhanden und kann voraussichtlich in der nächsten Zukunft vorteilhaft auch nicht weiter ausgedehnt werden. Der Arbeitsprozeß zerfällt in die von vornherein gegebenen drei Hauptabschnitte des Zurichtens, des Drehens und des Veredelns, wobei in der Regel der dritte dieser Abschnitte noch weiter zerlegt wird, sodaß das Abschleifen, das Polieren, das Beizen, das Lackieren ꝛc. die Thätigkeit verschiedener Arbeiter ausmachen. Diese Art Arbeitszerlegung kommt auch in den Kleinbetrieben vor, wenn auch hier die Arbeiter die Thätigkeit häufiger wechseln. Gewöhnlich besorgt hier der Meister oder der Gehilfe das Abdrehen der Werkstücke, während dem Lehrling die Veredelungsarbeiten, die weniger Kraft und Geschicklichkeit erfordern, obliegen.

Wenn in der Drechslerei eine Arbeitszerlegung nur in geringem Grade durchgeführt ist, so herrscht dagegen eine ausgedehnte Arbeitsspaltung, die darin besteht, daß sich ein Arbeiter dauernd mit der Herstellung eines ganz bestimmten Produktes befaßt. In den specialisierten Fabrikbetrieben fertigt ein und derselbe Arbeiter immer den gleichen Artikel; in den Kleinbetrieben schließt die Vielseitigkeit der Produktion die Arbeitsspaltung aus.

Daraus erklärt sich auch die Thatsache, daß im Kleinbetrieb der Zeitlohn, im Großbetrieb der Stücklohn vorherrscht. Indessen kommt auch im Handwerk Stücklohn nicht allzu selten vor, oder er wechselt mit dem Zeitlohn ab. Nur Zeitlohn haben die wenigen in den Reparaturbetrieben beschäftigten Gehilfen. In den Großbetrieben sind die Vorarbeiter und Werkmeister ausnahmslos gegen Zeitlohn, die gewöhnlichen Arbeiter gegen Stücklohn eingestellt. Die Lehrlinge werden in beiden Betriebsarten nur nach Zeit entlohnt. Die Lohnzahlung erfolgt im Handwerk sowohl als in der Fabrik regelmäßig wöchentlich; nur in einigen Betrieben ist eine vierzehntägige Frist eingeführt.

Die tägliche Arbeitszeit beträgt durchschnittlich $9^1/_2$ Stunden in fabrikmäßigen Betrieben, 10—11 Stunden in den handwerksmäßigen. Doch arbeitet hier der Meister in der Regel 12 und mehr Stunden. Die Lehrlinge haben in den meisten Fällen eine etwas längere Arbeitszeit als die Gehilfen, da ihnen nach beendeter Arbeitszeit noch das Aufräumen der Werkstatt obliegt. Regelmäßig beträgt die Lehrzeit drei Jahre; sie ist jedoch in einigen Fällen auf dreiundeinhalb Jahre, ja sogar auf vier Jahre festgesetzt.

Die Lohnhöhe der Gehilfen beträgt in Leipzig durchschnittlich 18 Mark wöchentlich; sie schwankt aber je nach der Leistungsfähigkeit des Arbeiters zwischen 12 und 24 Mark. Etwas besser gestellt sind die Werkmeister der

Digitized by Google

Großbetriebe; sie erhalten für die Woche von 24 Mark an aufwärts, im Höchstbetrage 40 Mark. Die Vergütung, welche heute allgemein die Lehrlinge für die geleistete Arbeit erhalten, beläuft sich im ersten Jahre der Lehrzeit auf 1,50—2 Mark, selten auch auf 2,50—3 Mark, im zweiten Jahre auf 3—4 Mark, im dritten und vierten Jahre auf 4—7 Mark wöchentlich.

Man darf wohl behaupten, daß in vielen Fällen nur der Schweiß des Lehrlings es dem Handwerksmeister ermöglicht, wenigstens noch einigermaßen der Fabrik Konkurrenz zu leisten. Die vielen Vorteile, die diese vor ihm voraus hat: den billigeren Bezug des Rohstoffes, die größere Leistungsfähigkeit, die günstigeren Absatzbedingungen, macht er bis zu einem gewissen Grade dadurch wett, daß er seine hauptsächlichsten Arbeitskräfte nur ungenügend entlohnt. Der Lehrling leistet im dritten und vierten Jahre seiner Lehrzeit annähernd dasselbe, wie ein ausgelernter Arbeiter. Der Meister spart also wöchentlich 6—10 Mark durch je einen Lehrling. So erklärt sich zum Teil die auffallende Thatsache, daß die Produkte des Handwerks ungefähr den gleichen Preis haben wie die Fabrikware, ja häufig sogar noch einen etwas geringeren. Wenn den Handwerksmeistern vielleicht auch nicht voll bewußt ist, daß hier die Grundlage ihrer Konkurrenzfähigkeit liegt, so fühlen sie es doch instinktiv heraus, indem sie den Innungen das Monopol ewiger Lehrlingsausbeutung gesichert wissen wollen.

Die Forderung, daß nur Innungsmeister das Recht der Lehrlingsausbildung haben sollen, wird gewöhnlich damit begründet, daß in den handwerksmäßigen Betrieben der Lehrling im allgemeinen eine bessere Ausbildung erfahre, als in den fabrikmäßigen. Die größere Sorgfalt des kleinen Meisters in diesem Punkte soll nicht geleugnet werden. Es liegt in seinem Interesse, den Lernenden so schnell wie möglich in den notwendigsten Handgriffen zu unterweisen, damit er bald von der neuen Arbeitskraft Nutzen ziehen kann. Die wirkliche Ausbildung des Lehrlings ist aber in einem, spätestens aber in anderthalb Jahren zu erreichen. Für den Rest seiner Lehrzeit ersetzt der Lehrling dem Meister einen Gehilfen.

Eine wesentlich schlechtere Ausbildung erfährt der Lehrling im Großbetrieb. Bei seinem Eintritt in die Fabrik wird er regelmäßig einem Arbeiter zugeteilt, der natürlich wenig Interesse daran hat, daß der jüngere Genosse etwas tüchtiges lernt. Meist ist der Lehrling hier darauf angewiesen, den Arbeitern ihre Handgriffe abzusehen und muß später froh sein, gegen geringen Lohn als untergeordneter Teilarbeiter eingestellt zu werden. Alle Aussichten, emporzukommen, sind ihm damit versperrt.

Digitized by Google

Eine bessere oder überhaupt die beste Ausbildung, die zu haben ist, kann sich nur der Bemittelte durch den Besuch der „Deutschen Fachschule für Drechsler und Bildschnitzer" verschaffen. Diese Fachschule, die sich von 1884, dem Gründungsjahr, bis 1892, dem Jahre der Übersiedelung nach Leipzig, in Leisnig befand, zerfällt in drei Abteilungen: Drechslerei, Schnitzerei und Tischlerei. Sie bezweckt die theoretische und praktische Ausbildung ihrer Schüler in allen Zweigen der Drechslerei (Holz-, Horn-, Bein-, Stock-, Meerschaum-, Elfenbein-, Bernstein-, Metalldrechslerei), sowie in ornamentaler und figuraler Schnitzerei von allerlei Rohstoffen (Holz, Elfenbein, Meerschaum), ferner die Ausbildung von Tischlern im Zeichnen und Entwerfen aller Arten von Möbeln und Innendekorationen, sowie im Schnitzen und Drehen. Weiter will sie ihren Schülern eine gute Ausbildung in allen für Praxis und Geschäftsführung wichtigen Hilfswissenschaften angedeihen lassen. Neben einer guten Volksschulbildung wird bei der Aufnahme noch der Nachweis einer mindestens zweijährigen praktischen Berufsthätigkeit verlangt. Die Dauer des Unterrichts beträgt ein Jahr; für Vollschüler beträgt das Schulgeld jährlich 200 Mark, bei stundenweisem Unterricht sechs Mark für je eine wöchentliche Unterrichtsstunde. Im Jahre 1892 wurden an Stelle des stundenweisen Unterrichts sogenannte Fachschulvorklassen für Lehrlinge eingerichtet. Der dreijährige Besuch dieser Klassen entbindet vom städtischen Fortbildungsschulunterricht. Für die Teilnehmer an diesen Vorklassen beträgt das jährliche Schulgeld sechs Mark, sofern sie bei einem Innungsmeister in der Lehre sind, andernfalls neun Mark. Das Schulgeld bezahlt bald der Meister, bald die Eltern des Lehrlings, bald auch beide nach Vereinbarung.

Der praktische Unterricht erfolgt im Maschinensaal der Anstalt, der mit zwei Hobelmaschinen, je einer Bandsäge, Schweifsäge, Decoupiersäge, einem Fraiseapparat, einer Kehlmaschine, achtzehn Drehbänken und fünfzehn Schnitzbänken ausgestattet ist. Die Maschinen werden angetrieben durch einen Gasmotor. — Die Schule besuchten

im Jahre	Vollschüler	Stundenschüler
1890—91	31	14
1891—92	25	21
1892—93	35	47
		Vorklassenschüler
1893—94	31	54
bis Ende 1894	33	64

Die in der Schule ausgebildeten Drechsler erhalten nach ihrem Austritte gewöhnlich Anstellung als Werkmeister in fabrikmäßigen Be-

Digitized by Google

trieben, soweit sie nicht als Meisterssöhne in das Geschäft des Vaters eintreten.

Leider erscheint der Fortbestand der Schule, der einzigen ihrer Art in Deutschland, neuerdings ernstlich gefährdet. Ihre seit Jahren ungünstige finanzielle Lage macht entweder ihre Auflösung, oder ihre Verlegung nach einem anderen Orte, etwa Berlin, oder endlich ihre Eingliederung in die städtische Gewerbeschule nötig. Da sich sowohl Handels- wie Gewerbekammer in Leipzig für den letzteren Ausweg ausgesprochen haben, so ist zu hoffen, daß die Schule, wenn auch in veränderter Form, fortbestehen bleibt.

Während früher die Stellenvermittlung seitens der Gehilfen durch einen Arbeitsnachweis organisiert war, besteht seit einigen Jahren eine solche Organisation nicht mehr. Der Bezug von Arbeitskräften findet seitens der Arbeitgeber in der Regel durch die Fach- oder Tagespresse statt. Indessen haben es die Unternehmer bei der immer mehr anschwellenden Zahl von arbeitslosen Drechslergehilfen — eine Folge der Lehrlingszüchterei — nur noch in seltenen Fällen nötig, eine offene Stelle in der Presse auszuschreiben. Die Stellenlosen halten vielmehr von Zeit zu Zeit persönlich in den Arbeitsstätten Umfrage.

9. Absatzverhältnisse.

Der Absatz der am Ort erzeugten Produkte gestaltet sich überall da sehr einfach, wo nicht nur für den lokalen Markt, sondern auch noch auf Bestellung gearbeitet wird. In diesem Falle gelangt das Produkt sofort vom Erzeuger an den Konsumenten, ohne erst weitere Wirtschaften passiert zu haben. Der Abnehmer für die Produkte der Drechslerei ist aber in der Regel nicht der Konsument derselben, sondern ein Gewerbetreibender, ein Tischler, Zimmermann, Tapezierer, der dieselbe Stellung zum Drechsler einnimmt, wie der Verleger in der Hausindustrie. Oft ist der Handwerker jedoch in Ermangelung von Bestellungen auf Vorrat zu arbeiten gezwungen. Da er bei seiner geringen Kapitalkraft jeden Ausfall an seiner Einnahme empfindlich verspürt, so muß er die unbestellt angefertigten Produkte irgendwie abzusetzen versuchen. Die gewöhnlichen Abnehmer sind in diesem Falle die Möbel- und Haushaltungsmagazine. Daß diese Geschäfte die Notlage des Meisters ausbeuten und ihm oft kaum seine Produktionskosten zurückerstatten, darf uns nicht in Verwunderung setzen. So klagt man denn auch in Handwerkerkreisen nicht so sehr über die Konkurrenz der Fabrikbetriebe, als über den Zwischenhandel, der sich zwischen den Konsumenten und Produzenten einschiebt.

Digitized by Google

Wesentlich günstigere Absatzbedingungen als das Handwerk haben die Fabrikbetriebe. Sie sind durch eigene Läden imstande, unbestellt angefertigte Produkte direkt an den Konsumenten zu bringen und so den sonst dem Handel zufallenden Gewinn selbst zu machen. Der Laden dient dem Betriebe ebenso sehr als Stätte des Vertriebs, wie als Musterlager für die Interessenten, die nach den dort ausliegenden Stücken ihre Bestellungen aufgeben. Daneben liefern diese Betriebe noch an einheimische oder auswärtige Geschäfte, wie Möbelhandlungen, Tapezierergeschäfte, Eisenhandlungen, Bazare für Luxusartikel, Abzahlungsgeschäfte. Die Verbindung mit den letzteren wird in der Weise hergestellt, daß der Betriebsinhaber oder ein in seinem Geschäfte angestellter Reisender die Kunden von Zeit zu Zeit aufsucht und ihre Bestellungen entgegennimmt. Die Bestellungen erfolgen nach dem Musterbuch, in dem neben einer Abbildung und genauen Beschreibung noch die Preise der gelieferten Artikel enthalten sind. Oft verdrängt und ersetzt das Musterbuch den Reisenden. In diesem Falle wird es an alle in Frage kommenden Geschäfte in der Provinz versandt. Dies hat freilich den doppelten Nachteil, daß Konkurrenten die Preise erfahren und nicht selten die nichtgeschützten Muster nachahmen.

Das Gebiet des Absatzes ist außer Leipzig selbst vor allem Süddeutschland, da der norddeutsche Markt von Berliner Firmen beherrscht wird. Auch nach Österreich und den Balkanstaaten gingen früher viele Produkte Leipziger Drechsler. Doch ist dieses Gebiet in neuerer Zeit durch das Erstarken einheimischer Produktion fast ganz verloren gegangen. Die größten Betriebe am Platze, die von Grunert & Lehmann und von Ißleib & Bebel, produzieren für den Weltmarkt. Beide fertigen als Specialität Thür- und Fenstergriffe aus Horn und Metall.

Den fabrikmäßigen Betrieben, deren Produktion in der Hauptsache auf Vorrat erfolgt, macht sich naturgemäß der Einfluß sogenannter stiller Zeiten nicht so empfindlich bemerkbar, wie dem Handwerk. Da die Drechslerei, wie schon öfters erwähnt, in inniger Verbindung mit anderen Gewerben steht, wird sie jedesmal in Mitleidenschaft gezogen, wenn eine Krise in diesen Gewerben ausbricht. Ein schlechtes Baujahr trifft den Drechsler ebenso sehr wie den Bauhandwerker; entgeht ihm dann doch die Anfertigung der lohnendsten Artikel, der Treppentraillen und Treppenpfeiler. Da das Baugewerbe im Winter völlig ruht, so bleibt dem Drechsler in dieser Jahreszeit in der Hauptsache nur die Verfertigung von Halbfabrikaten für die Tischlerei. Da jedoch auch die Tischlerei in der Zeit nach Weihnachten wenig zu thun hat, so ruht die handwerksmäßige Produktion in der Drechslerei in dieser Zeit fast ganz. Sogar die fabrikmäßigen Betriebe

Digitized by Google

sind häufig gezwungen, in den ersten Monaten des Jahres ihre Produktion einzuschränken und einen Teil ihrer Arbeiter zu entlassen.

Irgend welche Besonderheiten zeigen die Kreditverhältnisse im Drechslergewerbe nicht. Während der Kleinmeister im allgemeinen wenig Kredit bekommt, muß er seine eignen Forderungen oft lange ausstehen lassen, will er nicht einen Teil seiner Kunden einbüßen, oder er muß sich erhebliche Abzüge gefallen lassen. Der Großbetrieb gewährt solchen Lotterkredit nicht. Ist nach Verlauf von drei Monaten Zahlung nicht erfolgt, so wird ein weiterer verlängerter Kredit nur gegen dreimonatliches Accept gewährt. Von dieser Regel weicht man nur in Zeiten flauen Geschäftsgangs ab, um die Abnehmer durch allzu großes Drängen nicht zu verlieren.

10. Ladengeschäfte. — Die Messe.

Da Leipzig eine eigentliche Fabrikation von Massenartikeln infolge der hoch gesteigerten Preise des Rohstoffes und des Fehlens billiger Arbeitskräfte nicht aufzuweisen hat, so werden diese nach Leipzig eingeführt. So vor allem Spielwaren aus dem Erzgebirge; Verzierungen zu Luxusmöbeln (Spitzen, Kugeln, Säulchen) aus den dem Spreewald naheliegenden Gegenden der Provinz Sachsen; Stöcke aus Magdeburg, Bürgel, Grimma; Pfeifen, Cigarrenspitzen, überhaupt alle Rauchutensilien aus Thüringen und Rumburg in Böhmen; Erzeugnisse der Perlmutterdrechslerei aus Schmölln, Gößnitz, Wien; aus Ruhla, Budapest, Wien aus Meerschaum gefertigte Produkte; Produkte der Bernsteindrechslerei aus Königsberg, Danzig; Billardutensilien aus Berlin, Köln; Elfenbeinwaren aus Berlin; solche aus Knochen und Bein aus Geislingen; ꝛc. Alle diese Produkte aber gelangen an den Konsumenten erst durch Vermittlung eines vielgegliederten Handels, dem im einzelnen nachzugehen nicht unsere Aufgabe ist. So werden die Spielwaren entweder schon von den Produzenten auf Rechnung von Verlegern gefertigt oder durch Aufkäufer angekauft, die sie nach Olbernhau oder Seiffen bringen, wo sie sortiert, verpackt und dann in alle Weltgegenden verschickt werden. Ähnlich ist es bei der Thüringer Pfeifenröhren- und -spitzenindustrie. Auch hier sammeln Verleger oder Aufkäufer die Produkte der Drechsler, setzen die einzelnen Teile zusammen und verschicken dann die fertigen Gegenstände an Händler.

In Leipzig befassen sich mit dem Vertriebe aller vorgenannten Erzeugnisse der Drechslerei Detailgeschäfte, deren Inhaber teils selbst ursprünglich Drechsler waren, es häufig auch noch sind, teils verschiedenen anderen Berufen angehören.

Digitized by Google

Der Handwerker, der neben seiner Werkstätte einen Laden besitzt, fertigt ursprünglich alle Waren für seinen Laden selbst. Bald findet er es bequemer, einzelne Artikel aus Specialbetrieben zu beziehen, bis er schließlich sämtliche Waren seines Ladens von fremden Produzenten kauft und zum Reparaturhandwerker herabsinkt.

So fertigen auch in Leipzig die Inhaber der Drechslerläden, soweit sie gelernte Drechsler sind, regelmäßig wenig mehr von dem, was sie zum Verkaufe bringen. In der Regel beschränken sie sich auf den Vertrieb von Stöcken, Schirmen, allerlei Rauchrequisiten, Galanteriewaren, Schmuckgegenständen, Billardutensilien. Häufig beziehen sie aus Thüringen nur die Teile zu den Pfeifen, Stöcken 2c. und setzen diese dann zusammen. Während sie die Galanteriewaren aus Berlin erhalten, beziehen sie meistenteils die Cigarrenspitzen durch ein Leipziger Verlagsgeschäft, welches die Gegenden der Thüringer Cigarrenspitzenindustrie bereisen läßt, die Halb- oder auch Ganzfabrikate aufkauft, diese dann sortieren und unter Umständen zusammensetzen läßt. Neben diesen Artikeln vertreiben einzelne Detailhändler noch studentische Dedikationsgegenstände, wie Trinkhörner, Wappenschilde 2c.

Unter den Ladengeschäften herrscht insofern wieder eine Specialisierung, als ein Ladengeschäft hauptsächlich mit Bernstein- und Meerschaumwaren, ein anderes nur mit Elfenbeinwaren Handel treibt. Im ganzen befinden sich in Altleipzig zehn solcher Detailhandlungen mit Drechslerwaren. Da sie aus leicht begreiflichen Gründen ihre Läden in der inneren Stadt haben müssen, so sind sie mit hohen Mieten belastet. Der Mietpreis eines Ladens beträgt zwischen 1000 und 4000 Mark. Das Warenkapital beläuft sich je nach Reichhaltigkeit und Art der geführten Artikel auf 3000 bis 15 000 Mark. Da die Artikel sämtlich mit mindestens 25 %, einige sogar bis zu 200 % Gewinn verkauft werden, so ist im allgemeinen bei genügendem Absatz die Lage der Inhaber eine gute zu nennen, zumal da auch die Preise für die sogenannten Reparaturarbeiten in Leipzig ziemlich hohe sind.

Rechnet man die Stockfabrikation zur Drechslerei, so kann man auch die zahlreichen Stock- und Schirmgeschäfte in Leipzig als eine besondere Art specialisierter Drechslereigeschäfte ansehen. Die Organisation dieser Schirm- und Stockgeschäfte ist folgende. Der Inhaber bezieht in der Regel die Stöcke aus Bürgel in Thüringen, aus Berlin, Magdeburg, Hamburg, Kassel 2c., das Dutzend für drei bis zwölf Mark und darüber; die Knöpfe, Krücken 2c. werden entweder von hier ansässigen Horndrechslereien oder aus Thüringen, die Furnituren aus der Umgegend von Remscheid bezogen. Das Zusammensetzen der einzelnen Stockteile besorgt in vielen Fällen der

Digitized by Google

Inhaber selbst, bei Schirmen auch wohl ein in seinem Geschäft angestellter Arbeiter, der sogenannte „Gestellarbeiter". Ist der Stock mit einem Gestell versehen, so wird dieses von weiblichen Arbeitern überzogen, worauf der Schirm zum Verkauf ausgestellt wird. Die Mädchen, deren einzelne Geschäfte Dutzende beschäftigen, arbeiten in der Regel in ihrer Wohnung. — Häufig beziehen auch diese Geschäfte die Stöcke und Schirme fertig aus der Fabrik. Derartige Fabriken befinden sich in Magdeburg, Berlin, Kassel, Hamburg, Meißen, Grimma. Auch Leipzig hat eine solche aufzuweisen. Diese letztere bezieht fremdländische Stöcke roh aus Budapest, deutsche Naturschüsse aus Süddeutschland.

Der Arbeitsprozeß der Stockdrechslerei zerfällt in folgende Teile: die Zurichtung der rohen Stöcke (Schaben und Hobeln), das Geraderichten, das Biegen. Da zu diesen Arbeiten eine Reihe kostspieliger technischer Einrichtungen erforderlich ist, so ist die Stockfabrikation völlig dem Fabriksystem anheimgefallen. Auf die erwähnten Zurichtearbeiten folgen die des Zusammensetzens und Veredelns. Die Griffe fabriziert die in Frage stehende Firma selbst und zwar aus Horn und Celluloid. Die Arbeiterinnen, welche die Bezüge auf die Schirmgestelle nähen, sind zum Teil im Betrieb selbst, zum Teil zu Hause beschäftigt. Ihre Zahl beträgt 44, die der männlichen Arbeiter 23. Als Kraftquelle dient ein gemieteter dreipferdiger Gasmotor. Das Absatzgebiet der Fabrik erstreckt sich über ganz Deutschland. Die Produktion ist im Winter weniger intensiv als im Sommer.

Der Stock- und Schirmhandel ist ein Allerweltsgeschäft, das sich in die verschiedensten Betriebe einfügen läßt. Wir finden deshalb diese Artikel außer in den Specialhandlungen in Cigarren-, Bekleidungs-, Wäsche-, Hutlagern, in Versandgeschäften, kleineren Kürschnergeschäften, Galanteriewaren-, Gold- und Silberwarenhandlungen, sowie in den großen „billigen" Bazaren, welche alles führen. Außer mit Stöcken treiben die Cigarrenhandlungen in der Regel auch noch einen schwunghaften Handel mit Cigarrenspitzen, wodurch sie den Drechslerläden eine empfindliche Konkurrenz bereiten. Mit Stöcken und Cigarrenspitzen handeln endlich noch die Hausierer in den Wirtshäusern.

Neben den genannten ansässigen Geschäften kommt für den Handel mit Drechslerwaren die Messe in Betracht; ja, diese Waren gehören zu denjenigen, für welche die Messe wohl auch in Zukunft ihre Bedeutung behalten wird. Die Meßbesucher zerfallen in solche, welche die feilgebotenen Waren selbst gefertigt haben, und in solche, die nur Handel mit den Produkten anderer treiben. Auch sie sind durchaus specialisiert. Die eingeführten Gegenstände zerfallen in folgende Hauptgruppen: Drechslerwaren

Digitized by Google

aus Holz, Pfeifen-, Bernstein-, Elfenbein-, Meerschaum-, Hornwaren, Stöcke und Schirme. Nach Serbe's Meßadreßbuch war die Frequenz der Ostermessen in den letzten 20 Jahren folgende:

Art der Waren:	Zahl der die Messe beziehenden Geschäfte in den Jahren:					
	1873	1875	1880	1885	1890	1894
Holzdrechslerwaren	38	50	58	51	56	51
Pfeifenwaren	57	65	64	49	53	53
Bernsteinwaren	15	24	24	21	23	21
Elfenbeinwaren	15	18	25	22	22	13
Hornwaren	9	13	18	11	13	17
Meerschaumwaren	39	51	35	21	26	25
Stöcke	24	38	48	44	47	41
Zusammen	197	259	272	219	240	221

Zu diesen Zahlen ist zu bemerken, daß eine Anzahl von Geschäften, welche gleichzeitig verschiedene Arten von Waren führten, deshalb im Adreßbuch öfters aufgezählt wurden, und weiter, daß eine Reihe Leipziger Geschäfte, welche die Messe beziehen, mit aufgeführt wurden. Das Meßadreßbuch zählt für die Ostermesse 1894 25 solcher Geschäfte auf. Ihren Ursprungsorten nach verteilten sich die Meßbesucher in der Hauptsache auf Sachsen, Berlin, Thüringen, Ostpreußen, Wien, Böhmen.

Daß die die Messe beziehenden Geschäfte der einheimischen Produktion eine irgendwie bemerkbare Konkurrenz bereiten, ist wohl kaum anzunehmen, da am Orte nur Waren aus Holz und Horn hergestellt werden. Auch den hiesigen Ladengeschäften dürften sie nur geringen Abbruch thun, da sie in der Mehrzahl ihre Produkte nur en gros vertreiben.

11. Kapitalauslage. — Einkommen.

Die Betriebe erfordern je nach ihrer Größe ein verschieden hohes Anlage- und Betriebskapital. Da von der Mehrzahl der Beteiligten genaue Angaben über die in ihren Betrieben beschäftigten Kapitalien nicht zu erlangen waren, so teile ich im folgenden nach Aufstellungen, die einem Fachmann zu verdanken sind, Anlage- und Betriebskapital je eines handwerksmäßigen Betriebes ohne Motor, eines solchen mit Motor und eines fabrikmäßigen Betriebes mit.

Digitized by Google

I. Der handwerksmäßige Betrieb (Meister, ein Gehilfe, ein Lehrling).

A. Anlagekapital.

3 Drehbänke	450	Mark
Werkzeuge, inkl. Schleifstein	200	"
Verschiedenes	50	"
	700	Mark

B. Betriebskapital.

Werkstattmiete jährlich	250	Mark
Löhne (40 Arbeitswochen des Gehilfen, wöchentlich 16 Mark)	640	"
Lehrling (wöchentlich 3 Mark)	156	"
Jährlicher Holzverbrauch	400	"
Verbrauch von Politur, Lacken, Leim ꝛc. im Jahr	100	"
Verzinsung der Kapitalanlage mit 5 %; 7½ % für Abnützung der Arbeitsmittel, Ergänzungen gleichfalls 7½ %	140	"
Verluste (Abzüge)	50	"
Material- und Zeitverluste	50	"
Kleine Ausgaben für das Geschäft	20	"
Heizung und Licht	50	"
Steuern aller Art	36	"
	1892	Mark

II. Der handwerksmäßige Betrieb mit Motor (Meister, ein Gehilfe, ein Lehrling).

A. Anlagekapital.

1 Gasmotor mit 1 HP, mit Aufstellungskosten	1130	Mark
1 Transmission	20	"
3 Hängelager	45	"
1 Absteller	10	"
2 Antriebscheiben	24	"
3 " für Drehbänke	48	"
1 " für Schleifstein	10	"
3 Deckenvorgelege	120	"
Riemen	35	"
Befestigungsmaterial	15	"
Unvorhergesehene Auslagen für den Motorbetrieb	30	"
3 Drehbänke	600	"
Werkzeuge ꝛc.	200	"
Verschiedenes	100	"
	2387	Mark

Digitized by Google

B. Betriebskapital.

Gasverbrauch bei 300 zehnstündigen Arbeitstagen	450	Mark
Werkstattmiete	300	"
Löhne für Gehilfen und Lehrling (wie unter I, doch 52 Arbeitswochen für den Gehilfen)	1000	"
Jährlicher Holzverbrauch	700	"
" Verbrauch an Lack, Politur ꝛc.	150	"
Verzinsung der Kapitalanlage (2500 Mark) mit 5 %, Abnützung, Ergänzung (wie unter I)	500	"
Verluste (Abzüge)	100	"
Material- und Zeitverluste	100	"
Kleine Ausgaben für das Geschäft	20	"
Ölung des Motors und der Transmission	50	"
Heizung und Licht	50	"
Steuern	60	"
Verschiedenes	50	"
	3530	Mark

III. Fabrikmäßiger Betrieb (mit zehn Arbeitern).

A. Anlagekapital.

1 Motor mit 6 HP mit Montierung	3350	Mark
Transmission	100	"
6 Hängelager	100	"
6 Deckenvorgelege	240	"
12 Antriebscheiben	300	"
1 Absteller	20	"
Riemen	250	"
Befestigungsmaterial	40	"
Unvorhergesehene Ausgaben für den Motorbetrieb	100	"
8 Drehbänke	2000	"
Fraise	450	"
Bandsäge	650	"
Kreissäge	450	"
Werkzeuge ꝛc.	500	"
Verschiedenes	100	"
	8650	Mark

Digitized by Google

B. Betriebskapital.

Raummiete (einschließlich des Comptoirs)	1500	Mark
Arbeitslöhne	10000	"
Holzverbrauch	4000	"
Gasverbrauch	2200	"
Lack, Politur ꝛc.	500	"
Ölung des Motors und der Transmission	100	"
Geschäftsverluste	500	"
Reklamen, Porti, Spesen ꝛc.	250	"
Zinsen für Kapitalanlage (rund 10000 Mark) zu 4%, Abnützung und Ergänzung (wie unter I)	1900	"
Steuern aller Art	200	"
Heizung und Licht	100	"
Verschiedenes	100	"
	21350	Mark

Was das Einkommen der Betriebsinhaber der verschiedenen Größenklassen anlangt, so ist darüber nur wenig zu berichten, da genaue Angaben nirgends zu erlangen waren. Das Richtige wird im allgemeinen getroffen werden, wenn man annimmt, daß ein Handwerksmeister, je nach der Zahl der Gehilfen, ein jährliches reines Einkommen von durschnittlich 900 bis 1500 Mark hat. Die obere Grenze von 1500 Mark soll kein Kleinmeister überschreiten, während die untere Grenze von 900 Mark, namentlich in Zeiten schlechten Geschäftsgangs, häufig nicht erreicht werde. Ein Meister mit drei bis fünf Gehilfen oder ein solcher mit einem Kleinmotor stellt sich, wie berichtet wurde, durchschnittlich auf 1500—3000 Mark. Über die Einkommen der Inhaber größerer Betriebe fehlen nähere Angaben völlig.

12. Die Horndrechslerei im besonderen.

Den Verhältnissen der Holzdrechslerei sind im allgemeinen die der Horndrechslerei ähnlich. Da die Bedeutung der letzteren in Leipzig, wenigstens was das Kleingewerbe betrifft, eine sehr geringe ist, soll auf ihre Lage im folgenden nur kurz eingegangen werden.

Das Produktionsgebiet der Horndrechslerei umfaßt im allgemeinen die Verfertigung von Thür- und Fenstergriffen (sogenannte Baubeschläge), Griffen für Stöcke, Hornknöpfen, Teilen zu Rauchutensilien ꝛc.

Digitized by Google

Wie in der Holzdrechslerei zerfällt auch in der Horndrechslerei der Produktionsprozeß im wesentlichen in drei Stadien: 1. in die Zurichtearbeiten, 2. das eigentliche Abdrehen, und 3. die Veredelungsarbeiten. Unter den Zurichtearbeiten ist die des sogenannten Ausplattens des Horns die wichtigste, zugleich aber auch die schwierigste infolge der gekrümmten Naturform des Horns und seiner zum Teil hohlen und massiven Gestaltung. Diese Operation umfaßt allein eine ganze Reihe der verschiedensten Arbeitsprozesse. Nach der gehörigen Zurichtung des Hornes folgt das eigentliche Abdrehen auf der Drehbank und hierauf die Veredelungsarbeiten, das Schleifen und Polieren (ebenfalls auf der Drehbank). Das Abdrehen des Hornes erfolgt auf einer etwas stärker gebauten Drehbank, als der in der Holzdrechslerei allgemein üblichen. Sie stellt sich deshalb ungefähr 25 Mark höher im Preise als diese, kommt also auf etwa 200—250 Mark zu stehen. Die der Horndrechslerei eigenen Werkzeuge (Schrot-, Stich-, Schlicht- und Façondrehstähle) sind des spröderen Materials wegen härter als die sonst üblichen.

Der schwierigen Zurichtearbeiten wegen und infolge des wenig individuellen Gepräges, das die Produkte der Horndrechslerei an sich tragen, ist die Horndrechslerei in ihrem ganzen Umfange dem Fabrikbetrieb oder der Manufaktur anheimgefallen. So stehen auch in Leipzig drei Großbetrieben, von denen zwei nur Thür- und Fenstergriffe anfertigen, nur drei handwerksmäßige Betriebe gegenüber. Während die letzteren sich auf die Verfertigung von Thür- und Fenstergriffen aus Horn specialisiert haben, sind erstere kombinierte Betriebe. Gewöhnlich haben sie sich die Metalldrechslerei eingegliedert und zwar in allen ihren Stadien von dem Gießen des Metalls an bis zum Bronzieren und Galvanisieren der gedrehten Griffe; daneben in einem Falle auch noch Holzdrechslerei und Tischlerei. So vereinigt, um nur ein Beispiel anzuführen, der Betrieb von Grunert & Lehmann folgende Arbeiterkategorien in sich: Modelleure, Metallgießer, Schlosser, Metalldreher, Metallschleifer, Gürtler, Ciseleure, Galvaniseure, Bronzierer, Hornzuschneider, Horndrechsler, Holzdrechsler, Fraiser, Bildhauer, Tischler.

Obwohl in diesem Betriebe insgesamt zwölf Horndrechsler beschäftigt sind, so kann man doch schon aus den verschiedenartigen Zweigen der Metalldrechslerei auf ein Überwiegen derselben über die Horndrechslerei schließen. Thatsächlich muß die letztere der ersteren mehr und mehr das Feld räumen; die herrschende Geschmacksrichtung zieht im allgemeinen die Thür- und Fenstergriffe aus Metall den aus Horn gedrehten vor.

Während im Kleinbetrieb eine Arbeitszerlegung nur in der Weise durchgeführt ist, daß die Arbeiten des Abdrehens und Veredelns von ver-

Digitized by Google

schiedenen Arbeitern — gewöhnlich erstere vom Meister, letztere vom Lehrling — verrichtet werden, herrscht im Großbetrieb eine äußerst fein durchgeführte Arbeitszerlegung. So arbeiten an einem Fenstergriff sieben verschiedene Teilarbeiter: der Hornschneider schneidet das Horn zu; ein Arbeiter dreht den Oberteil (Hauptteil), ein anderer den Unterteil (den Hals); ein vierter Arbeiter bohrt die Teile aus und versieht sie mit Gewinden; hierauf setzt ein fünfter die sogenannten Messingbüchsen, die schon vorher durch verschiedene Hände gegangen sind (Metallgießer — Metalldreher), in den Hals des Griffes ein; ein sechster Arbeiter setzt Hals- und Oberteil zusammen; ein siebenter endlich glättet und poliert den Griff, der, trotzdem er durch so viele Hände gegangen ist, nur Halbfabrikat ist.

Das zu Baubeschlägen und Stockgriffen verwendete Horn ist in der Regel das des hinterasiatischen Büffels. Der Hauptstapelplatz dieses Hornes in Europa ist London, von wo aus es in die einzelnen Länder importiert wird. Keiner der in Leipzig ansässigen Betriebe bezieht seinen Bedarf an Horn direkt aus London, sondern von den Hauptvertriebsplätzen in Deutschland: Hamburg, Berlin, Köln. Da die Großbetriebe in bedeutenden Mengen einkaufen, so beziehen sie regelmäßig das Horn etwas billiger als die mit ihnen konkurrierenden Kleinbetriebe. Bei beiden Betriebsarten soll der Barkauf des Hornes die Regel sein. Dagegen ist der Kleinmeister bei Bezug der erwähnten Messingbüchsen auf den Gelbgießer angewiesen, während sie der Großunternehmer in seinem Betriebe selbst herstellt. Die Abfälle des Hornes und die Hornspäne werden an die Gärtner oder an chemische Fabriken verkauft. Der Centner wird mit 3—4, bezw. mit 6—7 Mark bezahlt.

Was die Arbeitskräfte anbetrifft, so ist auch in der Horndrechslerei der Kleinmeister vorzugsweise auf Lehrlinge beschränkt, während in den Großbetrieben regelmäßig nur vollkräftige Personen Beschäftigung finden. So arbeiten zwei Kleinmeister mit je zwei Lehrlingen, während ein von mir besuchter Großbetrieb überhaupt keine Lehrlinge beschäftigte. Ein anderer Großbetrieb hatte deren drei neben zwölf Gehilfen. Die drei Großbetriebe beschäftigten nach der Fabrikenzählung 1894 insgesamt 136 Arbeiter, von denen allerdings nur ein geringer Bruchteil Horndrechsler sind. — Die Bezahlung der Arbeitskräfte ist im allgemeinen die in der Holzdrechslerei übliche.

Die Produktion erfolgt im Handwerk sowohl als im Großbetrieb auf Bestellung nach Mustern, oder auch auf Vorrat nach gangbaren Typen. Auch darin ähnelt die Horndrechslerei der Holzdrechslerei, daß sie in der Hauptsache für andere Gewerbe thätig ist, nicht für die Konsumenten ihrer

Digitized by Google

Erzeugnisse. Ihre Abnehmer sind Schlosser, Glaser, Baufabriken, Eisenhandlungen. In früheren Jahrzehnten erstreckte sich das Absatzgebiet des Handwerks noch über ganz Deutschland, ja selbst auf außerdeutsche Länder. So exportierte u. a. noch zu Anfang der achtziger Jahre ein hiesiger Kleinmeister einen Teil seiner Produkte nach Rumänien. Heute hat der Kleinbetrieb in der Horndrechslerei nur noch einen lokalen Absatz; die Großbetriebe aber produzieren für den Weltmarkt. Der Vertrieb ihrer Produkte erfolgt durch Reisende oder Agenten.

Die Produktion des Handwerks stockt im Winter, wo das eigentliche Baugeschäft ruht. Die Fabrik erzeugt die gangbaren Artikel immer auf Vorrat; ihre Produktion wird von der Jahreszeit wenig beeinflußt; nur allgemeinere und andauernde Krisen oder eine plötzliche unvorhergesehene Änderung des Geschmackes verursachen eine Lähmung ihres Betriebes.

13. Ergebnis.

Die vorstehenden Ausführungen haben gezeigt, daß in der Drechslerei das Handwerk unter ungleich ungünstigeren Bedingungen zu produzieren gezwungen ist, als die Fabrik, die dasselbe zu erdrücken droht. Nicht nur, daß die Fabrik bei dem Aufkommen neuer Rohstoffe, wie des Celluloids und der mannigfachen Mittel, die zu Imitationen dienen, die Bearbeitung dieser sofort an sich gerissen hat, sie hat auch die Fabrikation der Artikel, die vor der Gewerbefreiheit dem Verbietungsrecht des organisierten Handwerks unterlagen, immer mehr an sich gerissen. Allein nicht nur die fabrikmäßigen Betriebe in der Drechslerei selbst drängen das Handwerk aus den bisher innegehabten Positionen heraus, auch andere Gewerbe, namentlich die Metallindustrie, kämpfen erfolgreich gegen dasselbe an. So wird voraussichtlich in nicht zu ferner Zukunft die Fabrikation eiserner Möbel aller Art, wie Bettstellen, Tische, Stühle, Blumentische, Rauchtische, Kleiderhalter und -ständer ꝛc., eine Reihe von Produkten der Drechslerei überflüssig machen; auch die hölzernen Treppengeländer werden immer mehr von eisernen verdrängt. So verarmt das Handwerk, weil es nicht festzuhalten vermag, was es hat und neues nicht hinzugewinnt. Der Kleinmeister wird immer mehr Reparaturhandwerker. Das Handwerk ist heute auf diesem Gebiete nicht mehr lebensfähig, also auch nicht mehr existenzberechtigt. Wenn man für seine Daseinsberechtigung u. a. die erzieherische Wirkung, die es auf die in ihm Beschäftigten ausüben soll, ins Feld führt, so übersieht man, daß unter dem Existenzkampfe, den es führt, die Ausbildung der heranwachsenden Generation Schaden leidet und daß

Digitized by Google

eine gut geleitete Lehrwerkstätte nicht nur vollen Ersatz für die Werkstattlehre bietet, sondern einen weit sicherern Erziehungserfolg gewährleistet. Wie die Bernsteindrechslerei, die Meerschaumdrechslerei, die Elfenbeinschnitzerei und zum größten Teile auch die Horndrechslerei dem Fabriksystem anheimgefallen sind, so wird in nicht zu ferner Zeit auch die Holzdrechslerei an dieses übergehen.

Durch die Vergleichung der Resultate der Berufsstatistik von 1882 mit denen der Gewerbezählung von 1891 läßt sich ein Rückschritt des Handwerks und ein Fortschritt des Großbetriebs direkt konstatieren. Während sich in Leipzig 1882 im ganzen 40 Drechslereibetriebe, in denen eine bis fünf Personen beschäftigt wurden, mit insgesamt 136 Arbeitern vorfanden, weist Altleipzig 1891 nur 33 solche Betriebe mit 81 Personen auf. Aber selbst wenn man annähme, daß eine Reihe von Betrieben ihre Thätigkeit nach Neuleipzig verlegt hätte, was sicher nicht zutrifft, so würden auf Gesamtleipzig 1891 doch nur 47 Betriebe mit 118 Personen kommen. Also immerhin noch ein Ausfall von 13,2 % an der Personenzahl, die doch allein maßgebend ist, während die Zahl der Konsumenten von 1880 bis 1890 von 149 081 auf 179 689 in Altleipzig oder auf 357 122 in Gesamtleipzig gestiegen ist.

Während also einerseits ein Zurückgehen der handwerksmäßigen Betriebe zu beobachten ist, ist andererseits ein Fortschritt der fabrikmäßigen Betriebe zu verzeichnen. Es waren vorhanden

1882	3	Betriebe	mit Motoren	mit 62	Personen
1891	5	"	"	" 134	"
1894	8 (9)	"	"	" 139 (166)	"

Der nur geringe Zuwachs der Personenzahl von 1891 bis 1894 ist in der Weise zu erklären, daß aus der Fabrikenzählung von 1894, Rubrik XI f 1, ein Betrieb mit 27 Personen ausgelassen ist, der in derjenigen von 1891 und höchstwahrscheinlich auch in der von 1882 mit aufgeführt wurde. Da es eine Metalldrechslerei ist, gehört er allerdings nicht unter die Rubrik XI f 1.

Betriebe mit mehr als fünf beschäftigten Personen gab es:

1882 10 mit zus. 146 Pers., d. s. 51,7 % aller Gewerbthätigen
1891 (Altleipzig) 9 " " 165 " ,
1891 (Gesamtleipzig) 11 " " 180 " , d. s. 60,4 % " "

Diese Zahlen bedeuten einen gewaltigen Fortschritt des Großbetriebs. Der Rückgang des Handwerks erklärt sich aber nicht allein aus dem Vordringen des Großbetriebs in der Drechslerei selbst; vielleicht noch mehr schadet ihm die Aufnahme der Drechslerei in den Betrieb verwandter Gewerbe, die es vorteilhafter finden, selbst Drechsler anzustellen, als die Pro-

Digitized by Google

dukte, die sie brauchen, von kleinen Meistern anfertigen zu lassen. So finden wir heute in allen größeren Tischlereien, Baufabriken, Instrumentenbauereien, Zimmereien, selbst in Maschinenfabriken (für die runden Teile an den Holzmodellen) Drechsler. Dadurch geht dem Handwerk nicht nur die Anfertigung neuer Artikel, sondern auch mannigfache Reparaturarbeit verloren. So waren nach einer Statistik der Drechsler und Berufsgenossen[1] im Jahre 1892 in 727 Betrieben, in denen Drechslereiarbeiter angestellt waren, im ganzen 38 755 Personen beschäftigt, worunter sich nur 3151 Drechslergehilfen befanden. Die letzteren waren also reine Teilarbeiter, dienende Glieder in umfassenden Produktionsunternehmungen, deren Thätigkeit alle selbständige Bedeutung verloren hatte und sich fremden Wirtschaftszwecken unterordnete. Und dieser Prozeß ist im Vorschreiten begriffen. Jene kombinierten Großbetriebe haben bisher die Specialarbeiter, welche sie an ihre Drehbänke stellten, noch meist dem im eigentlichen Drechslerhandwerk ausgebildeten Personal entnehmen können. Aber sie fangen bereits an, sich ihre Arbeiter selbst heranzuziehen und dadurch schwindet auch die Erinnerung daran, daß der betreffende Arbeitsvorgang einmal Gegenstand eines selbständigen Handwerks gewesen.

Von zwei Seiten dringt also auf dem Gebiete der Drechslerei der Großbetrieb vor; der Untergang des Drechslerhandwerks ist wohl nur noch eine Frage der Zeit. Kaum daß es Aussicht hat, in wenigen Reparaturbetrieben sein Dasein kümmerlich weiter zu fristen.

---

[1] Th. Leipart, Zur Lage der deutschen Drechslereiarbeiter ꝛc., Hamburg 1893, S. 27.

Digitized by Google

Digitized by Google

III.

Das Leipziger Schlossergewerbe.

Von

Dr. P. Rocke.

1. Abgrenzung des Produktionsgebiets. Groß- und Kleinbetrieb. Geschichtliches und Statistisches.

Behufs Abgrenzung des Schlossergewerbes von verwandten Gewerben der Metallverarbeitung hat man als Kriterium das verarbeitete Material anzusehen. Die Schlosser arbeiten in Eisen und Stahl und löten mit Hartlot. Die Klempner dagegen benutzen als Material das Weiß- und Zinkblech, zuweilen auch ganz schwache Schwarzbleche, und löten mit Weichlot, Schnelllot. Schwierig ist nur die Abgrenzung des Schlossergewerbes vom Schmiedegewerbe; bei vielen Arbeiten ist kaum mit Sicherheit zu bestimmen, ob sie dem einen oder dem anderen Gewerbe angehören. Die Ausdrücke Kunstschlosserei und Kunstschmiederei werden als gleichbedeutend gebraucht. Daher kommt es, daß die Ausbildung der Lehrlinge in beiden Gewerben, zumal im Anfange, eine fast gleiche ist; sie müssen zunächst lernen, mit Hammer und Feile umzugehen, das Feuer zu behandeln und es für die daran arbeitenden Meister und Gesellen im stande zu halten, das Eisen zweckentsprechend zu erhitzen und nach und nach alle erforderlichen Handreichungen am Feuer und vor dem Amboß zu leisten. Das wird man sagen können, daß beim Schmied der Hammer, beim Schlosser die Feile das relativ wichtigere Werkzeug ist. Eine sächsische Ministerialentscheidung aus dem Jahre 1842 hat sogar noch nötig, besonders auszu-

Digitized by Google

sprechen, „daß den Schmieden der Gebrauch der Feile keineswegs ganz zu versagen sei“ [1].

Wie sehr das Gebiet der beiden Gewerbe sich vielfach deckt, kann man unter anderem daraus ersehen, daß auf dem Lande, wo es viel mehr Schmiede als Schlosser giebt, verschiedentliche Verschlußmittel, wie Überwürfe, Überleger, Ketteln und Krampen, Klinken mit durchgehendem Hebel, auch Vorlegeschlösser, oft vom Schmied gearbeitet werden, wie ursprünglich der Schmied allein die Schlösser verfertigt hat [2].

Die früheren Handwerksordnungen setzten besonders fest, „welche Arbeiten den Schlossern privative zu fertigen nachgelassen“, welche den Schmieden, und „was für Arbeit beide Handwerker cumulative fertigen mögen“ [3].

In die Schlosserinnungen wurden solche verwandte Gewerbe, die an einem Orte wenig zahlreich vertreten waren, gewöhnlich mit aufgenommen; so besonders die Windenmacher, Großuhrmacher, Sporer und Büchsenmacher, bisweilen auch die Nagel- und Zirkelschmiede [4]. Die große Berliner Innung führt heute noch den offiziellen Titel einer Schlosser-, Sporer-, Großuhr-, Büchs- und Windenmacher-Innung. Auch die Leipziger Innung hat stets die Sporer, Büchs- und Windenmacher mit umfaßt. Für jedes dieser Gewerbe war in den aus dem Jahre 1810 stammenden Innungsartikeln ein besonderes Meisterstück vorgesehen.

Über die Zahl der Leipziger selbständigen Schlosser in diesem Jahrhundert und ihr Verhältnis zu der Einwohnerzahl giebt folgende Zusammenstellung Auskunft.

(Siehe die Tabelle auf nächster Seite.)

Es ergiebt sich daraus, einen wie tiefgreifenden Einfluß die Einführung der Gewerbefreiheit im Jahre 1862 gehabt hat. Schon 1863 giebt es 14 außerhalb der Innung stehende Meister; im nächsten Jahre hat sich die Zahl mehr als verdoppelt, und sie wächst von Jahr zu Jahr stetig weiter, so daß es schon 1866 mehr außerhalb der Innung stehende, als Innungs-

---

[1] Funke, Polizeigesetze u. Verordn. IV, 209.

[2] So heißt es bei Zoepfl, Das alte Bamberger Recht, Urkundenbuch S. 166: Ez ist auch gesatzt vnd verboten allen smiden die ze Babenberg gesessen sein, daz ir deheiner deheinen sluzzel nieman machen sol nah keinem teige noch wahs oder thon, wenne einen sluzzel nach dem anderen, oder nah einem sloß ꝛc.

[3] Vgl. Funke a. a. O. IV, 206; Bergius, N. Cameral-Magazin, V. Band, Leipzig 1779, S. 160 ff.

[4] Vgl. Bergius a. a. O. V, 157.

Digitized by Google

Zahl der Schlossermeister[1]

Jahr	Innungsmitglieder	Nicht zur Innung Gehörige	Insgesamt	Zahl der Einw. von Leipzig[2]	Auf 1 Schlosser kommen Einw.
1812	39	—	39	34 982	897
1824	25	—	25	38 966	1559
1830	32	—	32	40 946	1280
1831	31	—	31	42 067	1357
1832	?	—	?		
1833	33	—	33	43 018	1356
1834	33	—	33	44 741	1403
1835	33	—	33	46 294	1431
1836	32	—	32	47 221	1505
1837	35	—	35	48 148	1402
1838	35	—	35	49 076	1427
1860	47	—	47	49 954	1640
1861	48	—	48	77 067	1635
1862	48	—	48	78 495	1683
1863	46	14	60	80 794	1385
1864	44	29	73	83 093	1170
1865	45	36	81	85 394	1077
1866	45	48	93	87 251	958
1867	44	48	92	89 108	989
1868	44	58	102	90 967	945
1881	68	87	155	96 286	978
1882	73	98	171	151 559	911
1883	80	98	178	155 811	899
1884	85	94	179	160 063	918
1885	91	98	189	164 315	892
1886	95	96	191	168 567	898
1887	94	106	200	171 425	866
1888	94	102	196	173 294	894
1889	93	109	202	175 163	1048
1890	99	128	227	211 598	1240
1891	122	127	249	291 374	1456
1892	148	139	287	362 555	1314
1893	177	119	296	378 041	1322

[1] Nach den betr. Jahrgängen des Leipziger Adreßbuches.

[2] Die Jahre 1812, 24, 30, 32, 34 und 37 aus: Hasse, Die Stadt Leipzig und ihre Umgebung, Leipzig 1878, S. 119, die Jahre 1881—93 nach Angaben des Statist. Amtes, die übrigen berechnet nach Hasse.

Digitized by Google

meister giebt[1]. Auf jeden Fall hatte diese Vermehrung der Zahl der Schlosser eine Erschwerung des Auskommens jedes einzelnen zur Folge. Denn während vor Einführung der Gewerbefreiheit auf je einen selbständigen Schlosser die Versorgung von 1200 bis fast 1700 Einwohnern kam, fiel diese Zahl von 1863 ab ununterbrochen, von 1866 ab unter 1000. Das Verhältnis, daß sich außerhalb der Innung mehr Meister befanden, als innerhalb derselben, bestand von 1866 bis 1891. Erst von 1892 ab enthält wieder die Innung mehr Meister, was jedenfalls auf die Thatsache zurückzuführen ist, daß seit dem 24. Juli 1891 die Innungsmeister das ausschließliche Recht haben, Lehrlinge zu halten.

Außerdem ist das Bild, welches diese Zusammenstellung von der zahlenmäßigen Entwicklung des Leipziger Schlossergewerbes giebt, noch dadurch verschoben, daß von 1889 ab die Zahlen sich auch auf die einverleibten Vororte beziehen. In Alt-Leipzig allein gab es

im Jahre	Schlossermeister überhaupt	auf jeden durchschnittlich Einwohner
1890	203	881
1891	189	957
1892	208	878
1893	206	896

Genauere Nachweisungen bietet die nach den Ergebnissen der Volkszählung von 1890 aufgestellte Berufsstatistik, welche alle diejenigen zusammenfaßt, die sich auf den Zählkarten als Schlosser bezeichnet hatten. Darnach gab es

	in Alt-Leipzig männl.	in Alt-Leipzig weibl.	in Neu-Leipzig männl.	in Neu-Leipzig weibl.
a. Selbständige Betriebsleiter	187	4	132	2
b. Technisches und kaufmännisches Personal	35	—	60	—
c. Gehilfen und Lehrlinge	1421	—	2663	5
Zusammen	1643	4	2855	7

Es geht daraus hervor, daß es in den einverleibten Vororten mehr Schlosser giebt, als in Alt-Leipzig. Das gewerbliche Leben pulsiert mehr

[1] Im Jahre 1867 bildete sich auf Grund des sächs. Gewerbegesetzes eine zweite Schlosserinnung, die „Genossenschaft der Schlosser, Mechaniker und Maschinenbauer", welche sich jedoch im Jahre 1881 mit der alten Innung vereinigte. Zur Zeit der Vereinigung war die Genossenschaft der an Mitgliederzahl stärkere Kreis. Sie bestand aus solchen selbständigen Gewerbetreibenden, welche wohl einer Interessenvertretung angehören wollten, aber keine Lust hatten, die Zutrittsbedingungen zur Innung (Meisterstück) zu erfüllen.

Digitized by Google

in den Vorstädten, als in der inneren Altstadt, die sich immer mehr zum Handelscentrum ausbildet, wie das ja auch in anderen Großstädten der Fall ist. Während in der Altstadt auf 1 Selbständigen 7,79 Unselbständige kommen, entfallen in Neu-Leipzig auf 1 Selbständigen 20,63 Unselbständige. Es wird also die innere Stadt mehr der Sitz des handwerksmäßigen Kleinbetriebs, die Vororte mehr der des Großbetriebs sein. In Alt-Leipzig finden sich außerdem 4 weibliche selbständige Schlosser, in denen wir das Geschäft ihres Ehemannes fortsetzende Meisterswitwen zu erblicken haben werden; in Neu-Leipzig dagegen finden sich auch 5 weibliche Unselbständige, die jedenfalls zu leichteren Arbeiten, wie Anstreichen, Polieren u. dergl. Verwendung finden.

Aus der bei der gleichen Gelegenheit vom statistischen Amt der Stadt aufgestellten Gebürtigkeitsstatistik geht hervor, daß auf 100 in Leipzig-Stadt oder in der Kreishauptmannschaft Leipzig geborene selbständige Schlosser 187 von auswärts Eingewanderte kommen, auf 100 ebendaselbst geborene Unselbständige 218 Eingewanderte. Die Selbständigen zeichnen sich also den Unselbständigen gegenüber nicht durch erheblich größere Seßhaftigkeit aus, und man wird anzuerkennen haben, daß in der starken Vertretung der geborenen Leipziger auch unter den Arbeitern des Schlossergewerbes sich die charakteristischen Zeichen des Fabrikbetriebs zu erkennen geben, dessen Arbeiterschaft verheiratet und ansässig ist.

In der That finden wir unter den vorhandenen Betrieben alle Größenabstufungen, von der Fabrik mit mehreren Hundert Arbeitern bis herab zum einzelnen Meister, der ohne Gewerbsgehilfen arbeitet, vertreten[1]. Über 100 Arbeiter haben in Alt-Leipzig nur 2 Betriebe, die freilich das Gebiet der Schlosserei nur berühren: 1 Fabrik für elektrische Beleuchtungseinrichtungen und Armaturen und 1 Maßstab- und Werkzeugfabrik[2]. In letzterer sind 78 weibliche Personen beschäftigt. In Neu-Leipzig giebt es 12 Betriebe mit mehr als 100 beschäftigten Personen. Davon sind: 6 Maschinenfabriken im allgemeinen, 2 Fabriken für Holzbearbeitungsmaschinen, 1 für Werkzeugmaschinen, 1 für landwirtschaftliche Maschinen, ferner 1 Eisenbaufabrik und 1 Wasserleitungsbau-Anstalt. Die 3 größten

[1] Die folgenden Zahlen nach der Gewerbezählung vom 1. Mai 1891.

[2] Über Elektrotechnik s. unten. Maßstabfabriken sind kaum noch zur Schlosserei zu rechnen, weil sie vor allem Holz verarbeiten. Die kleinen Beschlagteile, Schutzschuhe an den Enden, Nieten, Scheiben und kleinen Federn werden auch von Frauen und Mädchen mit besonderen Werkzeugen und Maschinen hergestellt. Höchstens zur Herstellung von Stahlbandmaßen und zur Instandhaltung der Werkzeugmaschinen finden gelernte Schlosser Verwendung.

Digitized by Google

Fabriken beschäftigen 579, 454 und 419 Personen, alle anderen zwischen 100 und 200.

Eine abstrakte Grenze zwischen Groß- und Kleinbetrieb läßt sich nicht ziehen. Insbesonders kann man die Zahl der Arbeiter schwer als Kriterium annehmen, weil diese bei gewissen Arten von Betrieben, wie bei den Bauschlossern, sehr schwankend ist. Als wesentliches Erfordernis eines Großbetriebs kann man vielleicht das Vorhandensein von Maschinen bezeichnen. Aber auch hier stößt man auf Schwierigkeiten, weil der Umstand, daß sich in einem Betrieb irgend eine Kraft- oder Umtriebsmaschine befindet, denselben nicht allein zum Großbetrieb machen kann. Das Mittel, wie man in der Landwirtschaft die Betriebsgrößen klassifiziert, ob nämlich der Besitzer zur Leitung des Betriebs noch höher gebildete leitende Beamte (Inspektoren) braucht, oder mit der Leitung allein vollauf beschäftigt ist, oder ob er selbst zugleich mit arbeitet, versagt, wie jedenfalls in den meisten Gewerben, so auch in dem unseren, wegen der großen Schwankungen in der Zahl der beschäftigten Arbeiter und des Wechsels in der Intensität der Arbeit.

In den Motiven zu Abs. 2 des § 154 der Gewerbeordnung von 1869 heißt es mit Bezug auf die Bestimmung eines Betriebes als Großbetrieb oder Fabrik: „Auf eine erschöpfende Bestimmung des Begriffes „Fabrik" ist . . . verzichtet. In Ansehung der großen Mehrzahl gewerblicher Anlagen wird die Anwendbarkeit jenes Begriffes für die Praxis keine Zweifel erregen. Indessen giebt es eine Anzahl von Betriebsunternehmungen, welche nach dem Sprachgebrauche nicht als Fabriken bezeichnet zu werden pflegen, nichtsdestoweniger aber in dem Charakter und den möglichen Nachteilen ihres Betriebes für die Arbeiter den üblicher Weise als Fabriken bezeichneten Anlagen gleich oder doch sehr nahe stehen. Es sind dies Werke und Werkstätten, welche vornehmlich mit Hilfe mechanischer Kraft betrieben werden, eine größere Ausdehnung besitzen, infolge davon der Pflege von Specialitäten sich zuneigen, und in welchen deshalb die Arbeiter größtenteils nur eine begrenzte, die allgemeinere Ausbildung in dem Gewerbe nicht bedingende Beschäftigung haben. Ihre Kennzeichnung durch die Betriebskraft empfiehlt sich, weil letztere ein objektives, bleibendes und leicht festzustellendes Moment ergiebt, während andere Momente, wie namentlich die Arbeiterzahl, auf ebenso wechselnde, wie schwer zu ermittelnde Verhältnisse zurückführen."

Im Sinne des Unfallversicherungsgesetzes vom 6. Juli 1884 gelten als Fabriken insbesondere diejenigen Betriebe (vgl. § 1 Abs. 4 des Ges.),

Digitized by Google

in welchen zur gewerbsmäßigen Be- oder Verarbeitung von Gegenständen mindestens zehn Arbeiter regelmäßig beschäftigt werden.

Identificieren wir den durch diese beiden gesetzlichen Bestimmungen geschaffenen Begriff der Fabrik mit dem des Großbetriebs, so würde es nach der Fabrikenzählung vom 1. Mai 1893 unter den Schlossereien (abgesehen von den Maschinenfabriken) 30 solcher Betriebe geben. Von diesen hatten 21 10 Arbeiter und mehr; bei 9 wurde die Fabrikenqualität lediglich durch das Vorhandensein eines Motors bedingt. Eine solche „Fabrik" beschäftigte nur 1 Arbeiter und hatte einen 4 Pferdekräfte starken Motor, eine andere mit 2 Arbeitern besaß einen Motor von $1^1/_2$ Pferdekräften. Da es nun in Leipzig insgesamt ungefähr 296 Schlossereibetriebe gab, wobei die Schlossereiwerkstätten der Pferdeeisenbahngesellschaft nicht mitgezählt sind, so ergiebt sich, daß der Schwerpunkt für die eigentliche Schlosserei im Kleingewerbe liegt. (Vgl. überhaupt Tabelle I.)

Über die Entwicklung dieser Verhältnisse in den letzten 10 Jahren giebt die Tabelle II einige Aufschlüsse. Wir sehen hier ein stetes Anwachsen der Zahl der Schlossereien mit 10 Arbeitern und mehr und mit Motoren bis 1891, von diesem Jahre ab wieder ein nicht unbeträchtliches Sinken. Das Jahr 1891 scheint für unser Gewerbe einen ganz plötzlichen Aufschwung gebracht zu haben. Die Zahl der Betriebe mit 10 und mehr Arbeitern stieg nämlich von 11 auf 34, diejenige der Betriebe mit Umtriebsmaschinen von 8 auf 14. Aber unter diesen 34 Betrieben befanden sich

5	Betriebe	mit	10	Arbeitern
5	"	"	11	"
5	"	"	12	"
4	"	"	13	"

Von den gezählten Motoren befanden sich 7 in Betrieben mit weniger als 10 Personen. Das plötzliche Ansteigen der betr. Zahlen für das Jahr 1891 beruht also auf einer Ausdehnung der mittleren Betriebe, welche 1—3 Arbeiter mehr als vorher beschäftigten, — ein Zeichen einer gesunden und naturgemäßen Entwicklung und eines erfreulichen Fortschrittes. Es ist interessant, wie mit diesem auf rein statistischem Wege gewonnenen Ergebnis die Urteile der Gewerbeinspektoren übereinstimmen, die sich auf Beobachtung einzelner Fälle und auf Anregungen und Aussagen der Interessenten stützen. Auf S. 73 der Jahresberichte der sächsischen Gewerbeinspektoren für 1891 heißt es: „Die Thätigkeit der .... Eisenbau-Fabriken, Bauschlossereien .... war in der ersten Jahreshälfte

Digitized by Google

Tabelle I.

Art und Zahl der Arbeiter und Motoren in den Leipziger Schlosserei-Großbetrieben.

Laufende Nr.	Art des Betriebes	Arbeiter im Alter v. über 21 J.	16 bis 21 J.	14 bis 16 J.	Zusammen	Motoren	Pferdekräfte
	A. Alt-Leipzig.						
1	Eisenkonstrukt. und Kunstschmiedewerkstatt .	13	8	5[1]	26	1	12
2	" " " .	8	6	2	16	—	—
3	Geldschrankfabrik	61	7	—	68	1	25
4	Schlosserei, Geldschrankfabr., Telegraphenbau	19	5	3	27	—	—
5	Fabrik für Thür- und Fensterbeschläge . .	22	1	1	24	1	12
6	Schlossermeister	15	5	1	21	1	20
7	Gasschlosserei	18	1	2	21	1	2
8	Schlosserei	13	5	2	20	1	3
9	"	10	3	3	16	—	—
10	Schlossermeister	8	3	3	14	—	—
11	Schlosserei	8	1	5	14	—	—
12	Schlossermeister	6	4	2	12	—	—
13	Kunstschlosserei	5	3	3	11	—	—
14	Schlosserei	6	3	2	11	1	1½
15	"	6	2	3	11	—	—
16	Schlossermeister	5	3	3	11	—	—
17	Schlosserei	4	4	2	10	—	—
18	"	1	4	2	7	1	2
19	Bauschlosserei	1	1	2	4	1	¾
	B. Neu-Leipzig.						
20	Schlosserei, Dreherei und Schmiede	10	—	—	10	1	10
21	Eisenmöbelfabrik	28	17	—	45[2]	1	5
22	Schlosserei und Schmiede	4	—	—	4	1	5
23	" " "	6	1	—	7	1	4
24	"	11	5	3	19	1	4
25	"	4	2	4	10	—	—
26	" und Schmiede	6	—	—	6	1	6
27	" " Maschinenreparatur . . .	2	2	1	5	1	2
28	Bau- und Maschinenschlosserei	—	—	1	1	1	4
29	Fabrik für Eisenkonstrukt. und Heizungsanl.	4	—	2	6	1	4
30	Schlossereireparatur	1	—	1	2	1	1½

[1] Darunter 1 unter 14 Jahren.
[2] Außerdem 9 weibliche Arbeiter.

Digitized by Google

Tabelle II.

Zahl der Betriebe mit 10 und mehr Arbeitern und mit Umtriebsmaschinen in den Jahren 1883—1893[1].

Jahr		Zahl der Betriebe, mit 10 u. mehr Arbeitern		Zahl der Betriebe mit Umtriebsmaschinen		Zahl der Betriebe überhaupt	Von 100 Betrieben hatten 10 u. mehr Arbeiter	Von 100 Betrieben hatten Umtriebsmaschinen
1883		8		2		178	4,5	1,1
1884		?		3		179	?	1,7
1885		7		3		189	3,7	1,6
1886		7		3		191	3,7	1,6
1887		8		3		200	4	1,5
1888		9		3		196	4,6	1,6
1889	A.-L.	8	11	3	5	202	5,4	2,5
	N.-L.	3		2				
1890	A.-L.	8	11	4	8	227	4,8	3,5
	N.-L.	3		4				
1891	A.-L.	27	34	6	14	249	13,7	5,6
	N.-L.	7		8				
1892	A.-L.	16	21	6	12	287	7,3	4,2
	N.-L.	5		6				
1893	A.-L.	17	21	6	10	296	7,1	3,4
	N.-L.	4		4				

lebhaft und lohnend, zu Ende des Jahres wurden jedoch Klagen über Mangel an Aufträgen vernehmbar." Es ist dies der Übergang zum Jahre 1892, von dem in den angeführten Jahresberichten für dasselbe auf S. 72 gesagt wird: „Die Bauschlossereien . . . erfuhren eine erhebliche Einschränkung des Geschäftsumfanges, sowie der Arbeiterzahl, und es waren nur einzelne Betriebe ausreichend beschäftigt." Daher fiel jetzt die Zahl der Betriebe mit 10 und mehr Arbeitern, wie aus Tabelle II ersichtlich ist, von 84 auf 21, die Zahl der Betriebe mit Umtriebsmaschinen von 14 auf 12. Es scheint fast unwahrscheinlich zu sein, daß bei Änderung der Konjunkturen sofort die teuersten Stücke der Ausrüstung gewisser Betriebe wieder abgeschafft werden, da doch jedenfalls der Verkauf der Motoren mit Verlust verbunden war. Aber bei Untersuchung des statistischen Urmaterials ergab sich wirklich, daß im Jahre 1892 1 Betrieb in Volkmarsdorf und 2 Betriebe in Lindenau ihre Gasmotoren wieder abgeschafft hatten.

[1] Zusammengestellt nach den Ergebnissen der am 1. Mai jeden Jahres vorgenommenen Fabrikenzählungen.

Digitized by Google

2. Lehrlinge und Gesellen.

Durch Verordnung vom 24. Juli 1891 wurde gemäß § 100e Nr. 3 der Gewerbeordnung der Leipziger Schlosserinnung das wichtige Vorrecht erteilt, daß ihre Mitglieder ausschließlich berechtigt sind, Lehrlinge zu halten. Ein Nichtinnungsmeister, welcher dem entgegen Lehrlinge annimmt, wird durch die Aufsichtsbehörde — den Rat der Stadt Leipzig — gezwungen, sie wieder zu entlassen. Nur durch die Innung können daher auch die entsprechenden Zeugnisse, wie hauptsächlich der Lehrbrief, erworben werden.

Die Innung hat zur Regelung und Überwachung des Lehrlingswesens einen besonderen Ausschuß für das Lehrlingswesen, welcher besteht aus dem Obermeister oder dessen Stellvertreter als Vorsitzenden und 4 Mitgliedern, von denen zwei durch den Innungsvorstand aus seiner eigenen Mitte und zwei aus der Zahl der bei den Innungsmitgliedern in Arbeit stehenden Gesellen gewählt werden.

Diejenigen Mitglieder der Innung, welche sich nicht im Besitze der bürgerlichen Ehrenrechte befinden oder durch gerichtliche Anordnungen in der Verfügung über ihr Vermögen beschränkt sind, dürfen Lehrlinge nicht annehmen. Außerdem kann solchen Innungsmitgliedern, welche die Pflichten eines Lehrmeisters gröblich verletzt haben, auf Antrag des Ausschusses für das Lehrlingswesen durch Beschluß der Innungsversammlung die Befugnis, Lehrlinge anzunehmen, bis auf weiteres entzogen werden.

Die Annahme eines Lehrlings erfolgt durch Abschluß eines schriftlichen Lehrvertrags nach einem in den wesentlichen Punkten vom Innungsvorstande festgestellten Formulare und durch Einschreiben des Lehrlings in die Lehrlingsrolle der Innung. Die Dauer der Lehrzeit darf ohne ausdrückliche, nur nach Anhörung des Ausschusses für das Lehrlingswesen zu erteilende Genehmigung des Innungsvorstandes nicht unter 3 Jahren festgestellt werden. Oft dauert jetzt die Lehrzeit 4 Jahre.

An einem vom Vorstande festgesetzten Termine, gewöhnlich an den Quartalsversammlungen der Innung, erfolgt die Vorstellung der neuen Lehrlinge vor der Innung, wobei dieselben von dem Obermeister entsprechend begrüßt, belehrt und ermahnt werden. Die althergebrachte vierwöchige Probezeit besteht auch jetzt noch.

Für den Eintrag des Lehrlings in die Lehrlingsrolle ist vom Lehrmeister 1,50 Mark an die Innungskasse zu entrichten.

Einmal im Jahre hat sich der Ausschuß für das Lehrlingswesen hinsichtlich aller Lehrlinge davon zu überzeugen, ob dieselben den ihrer Lehrzeit angemessenen Stand der Ausbildung erreicht haben.

Digitized by Google

Während früher der Lehrling fast durchgängig Lehrgeld zahlte oder im Unvermögensfalle durch längere Lehrzeit ein Ausgleich geschaffen wurde, ist jetzt im allgemeinen die Zahlung eines Lehrgeldes nur noch wenig üblich. Auch die Kost wird von der Mehrzahl der Lehrmeister nicht mehr gewährt. Dagegen bekommt der Lehrling nach Vollendung des ersten Lehrjahres ein Kostgeld im durchschnittlichen Betrage von 3 Mark pro Woche, welches sich nach dem zweiten Lehrjahre auf 4 Mark erhöht. Im etwaigen vierten Lehrjahre werden dann je nach den Leistungen des Lehrlings 5 — 7 Mark, teilweise auch mehr gezahlt.

Die Lehrlinge wohnen meistens nicht mehr im Hause des Meisters, sondern bei ihren Eltern, oder, wenn dieselben ihren Wohnsitz nicht in Leipzig oder der nächsten Umgebung haben, bei etwaigen Verwandten, nur selten aber bei ihnen fernstehenden Schlafstellenvermietern oder in dem vom Verein für innere Mission eingerichteten Lehrlingsdaheim.

Von dieser regelmäßigen Gestaltung der Lehrverhältnisse kommen jedoch öfters Ausnahmen vor. In manchen Fällen wird ein nicht unbeträchtliches Lehrgeld gezahlt, ohne daß der Meister in der dreijährigen Lehrzeit etwas zum Unterhalt des Lehrlings beiträgt. Es wird dann verlangt, daß die Lehre und Unterweisung eine eingehendere als sonst sei, und es kommt weniger auf den Wert der vom Lehrling erzeugten Arbeit an, als vielmehr auf den Nutzen, welcher mit Ausführung einer Arbeit der Ausbildung und Übung des Lehrlings geleistet wird.

Die Lehrmeister sind verpflichtet, ihre Lehrlinge zum Besuche der Fortbildungsschule anzuhalten und ihnen die zum pünktlichen Erscheinen in den Unterrichtsstunden erforderliche Zeit zu gewähren. Der Besuch der Fortbildungsschule ist nach Landesgesetz obligatorisch für alle jungen Leute männlichen Geschlechts, welche keine höhere Schule besucht haben, bis zum vollendeten 17. Lebensjahre.

Nur der Besuch der Gewerbeschule entbindet von dem der Fortbildungsschule. Hier findet zunächst ein einjähriger Tageskursus statt, von dem ein Schüler nur selten befreit wird. Während desselben kann der Schüler nicht zugleich Lehrling sein, weil der Unterricht den vollen Tag in Anspruch nimmt. An diesen Tageskursus schließt sich dann ein zweijähriger Abendkursus an. In diesem wird der Unterricht allabendlich von 7—9 und Sonntags von 1/2 11—1/2 1 Uhr erteilt. Er erstreckt sich auf Zeichnen, Geometrie und Arithmetik, Metallurgie, Modellieren, Gewerbe- und Wechselkunde und ähnliche Fächer und ist für Lehrlinge aller Gewerbe berechnet. Die an der Gewerbeschule thätigen Lehrer sind zum Teil Berufslehrer, zum anderen Teil praktische Architekten, Ingenieure und dergl., welche ihr Lehramt als

Digitized by Google

Nebenbeschäftigung bekleiden. Die Schüler haben ein jährliches Schulgeld von 20 Mark zu zahlen.

Außerdem besteht die Sonntagsgewerbeschule der Polytechnischen Gesellschaft. Das Lehrerkollegium ist in der Hauptsache aus geprüften Lehrern zusammengesetzt, die zugleich an anderen öffentlichen Lehranstalten beschäftigt sind, sowie aus Architekten und Gewerbetreibenden. Ostern 1887 wurde eine Klasse für geometrisches Zeichnen für Schlosser neu errichtet. Auch befinden sich in der Lehrmittelsammlung Zeichenvorlagen für Schlosser und Maschinenbauer. Das jährliche Schulgeld beträgt 3 Mark, außerdem ist eine Mark Einschreibegebühr zu zahlen.

Die folgende Zusammenstellung giebt aus dem Begründungsjahre der Schlosserabteilung die Zahl der Schüler, welche Schlosser sind, verglichen mit verwandten Gewerben[1].

Bezeichnung des Berufszweiges	Schülerzahl
Maschinenbauer und Schlosser	43
Schlosser	107
Zeugschmiede	4
Klempner	31
Mechaniker, Elektrotechniker	22

Von 1887—1891 lieferte das Schlossergewerbe am meisten Schüler, nämlich 189. Ihm schloß sich an das Gewerbe der Maurer und Steinmetzen mit 136 und im weiteren Abstande das der Zimmerer mit 91 Schülern[2].

Von dem Verbande deutscher Schlosserinnungen ist eine Schlosserfachschule begründet worden, welche am 16. April 1894 mit 13 Schülern eröffnet worden ist und ihren Sitz in Roßwein i. S. hat. Die Begründer der Schule gingen bei ihrer arbeits- und mühevollen, nun endlich zu einem glücklichen Schluß geführten Agitation von der Beobachtung aus, „daß mehrfach Schlossermeister anzutreffen seien, welche tüchtige Schlosser und trotzdem kaum im stande wären, sich über Wasser zu halten, da sie den Anforderungen der Gegenwart gegenüber im Kalkulieren und Berechnen, im technischen Wesen des Schlosserhandwerks nicht genügend zu Hause und somit nicht geeignet sind, ihrer Kunst, ihrem Berufe den Boden zu erhalten, der dem Handwerk bleiben muß, wenn es nicht absterben soll, noch viel weniger der Großindustrie Arbeitsgebiete zu entreißen, welche derselben nach

[1] Verwaltungsbericht des Rates der Stadt Leipzig für das Jahr 1887, Leipzig 1889, S. 127 ff.

[2] Verwaltungsbericht für das Jahr 1891, Leipzig 1893, S. 267 ff.

Digitized by Google

und nach — und nicht zum kleinsten Teil durch die höhere technische Bildung ihrer eigenen Person oder ihrer Ingenieure und Werkmeister — zugefallen sind." In dem Bericht, die deutsche Schlosserfachschule betreffend, aus welchem diese beachtenswerten Worte entnommen sind, heißt es dann an einer anderen Stelle: „Weiter aber sei auch anzunehmen, daß die beklagenswerte Thatsache der weitaus größeren Rekrutierung unserer Lehrlinge aus den unteren Schichten des Volkes nach und nach mehr zurücktreten dürfte, wenn das Bestehen einer speciellen Schlosserschule bekannt wird und den besser situierten Kreisen die Aussicht, ja die Gewähr dafür bietet, daß deren Söhne Gelegenheit haben, auch im Schlosserhandwerk eine Stufe zu erreichen, welche sie über das Niveau des Gewöhnlichen empor halten könne. — Die Befürchtung, die Schule werde nur Techniker und Ingenieure heranbilden, sei schon aus dem einfachen Grunde nicht denkbar, weil auch in dieser Branche zur Zeit Überfluß genug vorhanden sei und gegenwärtig bereits viele Anstalten bestehen, welche zur Erreichung dieses Zieles zweckdienlicher erscheinen, als eine Schlosserschule."

Die Leipziger Schlosser, sowohl einzelne, als auch die Innung als solche, haben sich von Anfang an eifrig für die Begründung der Schule verwendet. Die Innung beschloß in einer Quartalsitzung 100 Mark für die Begründung und 50 Mark Jahresbeitrag für die Erhaltung zu bewilligen.

Im Wintersemester 1894/5 zählt die Schule bereits 37 Schüler, von denen 16 aus Sachsen, 13 aus Preußen, 3 aus Bayern und die übrigen aus kleineren deutschen Staaten stammen. Von diesen sind nur 6 unter 18 Jahren, 24 18—20 und 7 über 20 Jahre alt[1].

Eigentliche Lehrlinge werden zum Besuch dieser Schule nicht für geeignet gehalten; vielmehr hat sie den Zweck, Schlossergesellen nach vollendeter Lehrzeit für ihren künftigen Beruf als Meister theoretisch und praktisch auszubilden.

Jeder Lehrling eines Innungsmeisters hat sich vor der Entlassung aus der Lehre der von dem Ausschusse für das Lehrlingswesen vorzunehmenden Gesellenprüfung zu unterwerfen. Kosten sollen dem Lehrling aus der Prüfung nicht erwachsen. Wird die Ausbildung des Lehrlings auf Grund der Prüfung für ungenügend erachtet, so kann der Ausschuß den Lehrling für die Zeit von einem viertel bis zu einem ganzen Jahre in die Lehre zurückweisen. Gewinnt der Ausschuß die Überzeugung, daß die mangelhafte Ausbildung des Lehrlings durch den Lehrherrn verschuldet ist, so kann er

[1] Näheres in der Zeitschrift des sächs. statist. Bureaus XL (1894) S. 73 ff.

Digitized by Google

dem ersteren gestatten, für die noch erforderlich erachtete Zeit bei einem anderen Innungsmeister in die Lehre zu treten. Auch kann dem Lehrling unter der Bedingung, daß er sich nach Ablauf einer festzusetzenden Frist einer Nachprüfung in einzelnen, vorher zu bestimmenden Gegenständen unterwirft, gestattet werden, einstweilen als Geselle in Arbeit zu treten.

Der Hauptteil der Prüfung ist eine von dem Lehrling selbständig anzufertigende Prüfungsarbeit (das Gesellenstück). Solche Gesellenstücke waren bis jetzt fast ausschließlich Schlösser der verschiedensten Art und Konstruktion. Alljährlich einmal, gegen Ostern, veranstaltet der Innungsausschuß zu Leipzig eine Ausstellung von Gesellenstücken und Lehrlingsarbeiten für sämtliche Gewerbe. Auf der Ausstellung des Jahres 1893 waren 504 Ausgelernte und Lehrlinge von 353 Meistern (im Vorjahre 496 von 346 Meistern) vertreten. Die Gewerbekammer nimmt zugleich mit der Prämiierung alljährlich die Verteilung von Anerkennungsdiplomen an würdige, ausgelernte Lehrlinge des Gewerbestandes vor. Im Jahre 1893 betrug

in den Gewerben	die Zahl der			
	Meister	Aussteller	Gesellenstücke	Lehrlingsarbeiten
Barbiere und Friseure	7	7	—	8
Böttcher (Neue Innung)	1	1	1	—
Böttcher (im Amtsger.-Bez. Leipzig)	2	2	1	1
Buchbinder	36	77	58	30
Drechsler	17	28	3	29
Gelbgießer	3	6	7	1
Glaser	15	17	15	2
Klempner	42	52	12	43
Korbmacher	1	1	3	—
Kürschner	6	8	5	9
Maler und Lackierer	43	74	27	62
Gepr. Maurer und Zimmerer	1	3	—	3
Sattler	14	21	19	7
Schlosser	94	126	105	21
Schmiede	10	11	8	4
Schmiede (Leipzig-Reudnitz)	1	1	—	3
Schneider	17	20	22	11
Schuhmacher	15	18	8	10
Steinmetzen	1	1	—	1
Tapezierer	20	23	13	10
Tischler	7	7	5	2
Zusammen	353	504	312	257

Digitized by Google

Zu den Kosten der Ausstellung trugen im Jahre 1892/93 bei:

das Ministerium des Innern	400	Mark
der Rat der Stadt Leipzig	500	"
die Gewerbekammer zu Leipzig	300	"
" Böttcherinnung im Amtsgerichtsbez. Leipzig	6	"
" Buchbinderinnung	50	"
" Drechslerinnung	15	"
" Gelbgießerinnung	6	"
" Glaserinnung	20	"
" Klempnerinnung	25	
" Kürschnerinnung	15	"
" Maler- und Lackiererinnung	20	"
" Innung gepr. Maurer und Zimmerer	100	"
" Schlosserinnung	100	"
" Schneiderinnung	20	"
" Schornsteinfegerinnung	10	"
" Schuhmacherinnung	20	"
" Tischlerinnung	30	"

Die Ausstellungsprämien bestehen in Bons, welche auf die Summe von 3—8 Mark lauten und durch den Lehrmeister bei dem betr. Innungsobermeister einzulösen sind. Auf die Schlosserinnung entfielen im Jahre 1893 38 solcher Prämien.

Hat der Ausschuß für das Lehrlingswesen durch die Prüfung die Überzeugung gewonnen, daß der Lehrling die für einen Schlossergesellen erforderliche Ausbildung erworben hat, so beantragt er beim Vorstande die Ausschreibung des Lehrlings. Dieselbe erfolgt unter Aushändigung des Lehrbriefes in der nächsten Innungsversammlung. Für die Ausstellung des Lehrbriefs sind 3 Mark an die Innungskasse zu zahlen.

Was die Zahl der Lehrlinge anbelangt, so wurden im Jahre 1892 neu eingeschrieben 215, losgesprochen 126.

Die Lehrlinge in Fabriken erwerben meistens nur specielle Kenntnisse und Fertigkeiten. Die Lehre bei einem Handwerksmeister ist daher immer vorzuziehen. Ein Übergang derjenigen Lehrlinge und Gesellen, welche bei einem Handwerksmeister gelernt haben, in die Fabriken kommt oft vor. Dagegen ist der umgekehrte Fall kaum möglich.

Über die Kosten, welche ein Geselle seinem Meister verursacht, giebt ein Vergleich Aufschluß, den der jetzige Obermeister in seinem Jahresbericht für das Jahr 1892 zwischen der Zeit vor etwa 50 Jahren und heute zieht. Er äußert sich da etwa folgendermaßen:

Digitized by Google

Nehmen wir eine Werkstatt damaliger Zeit besseren Ranges, die mit hübscher Kundschaft versehen, 4 — 6 Gesellen und 3 Lehrlinge ständig beschäftigte. Ein solcher Geselle bekam neben Kost und Wohnung im Haushalt des Meisters 1 Rthlr. 15 Gr. bis höchstens 1 Rthlr. 20 Gr. Wochenlohn. Die Beköstigung wurde vom Meister zu 1 Rthlr. 15 Gr. angenommen; denn für einen Mann mehr am Tische wurde dieser Betrag als Entschädigung zum Wochengeld der Hausfrau zugelegt. Dabei hatten die Gesellen in den meisten Werkstätten eine auskömmlichere Ernährung als heute in den Speisehäusern; sie waren voll gesättigt, wenn sie vom Tische aufstanden. Zu den bisher genannten Kosten des Gesellen waren noch zu rechnen die Miete für den Schlafraum, die Unterhaltung des Bettes, der Handtücher u. s. w., was mit 10 Gr. für die Woche hoch gerechnet zu beschaffen war. Demnach kostete ein guter Geselle dem Meister pro Woche 3 Rthlr. 10 Gr. = 10 Mark.

Dafür arbeitete derselbe von früh pünktlich 5 Uhr bis abends 7 Uhr. Die Pausen für Frühstück und Mittagessen betrugen höchstens je $^1/_2$ Stunde. Es wurde also täglich 13 Stunden gearbeitet. Was dabei an Arbeit geleistet wurde — es könnten dafür Beispiele angeführt werden, die man fast für unglaublich halten würde. Wenn auch solche Fälle nur bei Accordlöhnen vorkamen, so gewährten sie doch — immer nach Ansicht des genannten Obermeisters — einen Anhalt für die Gewöhnung an eine intensive Arbeitsleistung. Von den Gesellen wurde es damals noch als eine Ehre und Auszeichnung empfunden, wenn sie mit Accordarbeiten betraut wurden. Heute wird das in den meisten Fällen als eine Strafe angesehen, der sich die Gesellen möglichst bald zu entziehen suchen.

Nach den oben gemachten Angaben kostete also die Arbeitskraft eines Gesellen pro Stunde 12 — 13 Pf., während heute bei angeblich geringerer Leistung des Einzelnen nie unter 20 Pf. Stundenlohn bezahlt wird. Im allgemeinen schwankt der Lohn zwischen 25 und 40 Pf. Da 10 Stunden gearbeitet wird, so beträgt das durchschnittliche Tageseinkommen eines Schlossergesellen etwa 3 Mark bis 3,50 Mark; Überstunden kommen nur selten vor. Für sie wird der gewöhnliche Lohn gezahlt.

In Accord wird nur vereinzelt gearbeitet, wenn es sich um die Herstellung einer größeren Anzahl gleicher Objekte handelt, wie von Schlössern oder einer Reihe von Metern eines Gitters.

Die Arbeitsvermittelung wurde früher durch den Herbergsvater der von der Innung eingerichteten Herberge besorgt. Da es aber zu steten Reibereien zwischen der Innung und den Gesellen kam, so ist jene Einrichtung allmählich ganz in Verfall gekommen. In Leipzig scheint an die

Digitized by Google

Stelle der früheren Innungsherbergen in gewissem Grade die Herberge zur Heimat getreten zu sein. Die Umfrage der ankommenden Gesellen nach Arbeit ist daher oft eine ganz zwanglose. Hiergegen sucht der Verband der Metallindustriellen im Bezirk Leipzig anzukämpfen, indem er eine Arbeitsnachweisstelle für sämtliche Arbeiter der Metallbranche eingerichtet hat. Die Regelung der Arbeitsvermittelung scheint aber für die beteiligten Unternehmer nur Mittel zu dem Zwecke zu sein, ein Gegengewicht gegen die Fachvereine der Arbeiter zu bilden. Den Anstoß zur Gründung des Verbandes gab der Beschluß der letzteren, den 1. Mai als Feiertag zu behandeln. Der Verband ist bestrebt, die ganze Arbeitsvermittelung an sich zu bringen. Jedes Mitglied darf nur dann einen Arbeiter annehmen, wenn dieser aus der Arbeitsnachweisstelle einen Nachweisschein beibringt. Was es mit einem solchen Nachweisschein für eine Bewandtnis hat, geht aus folgender „Mitteilung an die Mitglieder des Verbandes" hervor:

„Die Firma . . . . . in Leipzig-Lindenau, Mitglied des Verbandes, hat zur Anzeige gebracht, daß eine Anzahl Arbeiter ihres Betriebes die Arbeit gleichzeitig niedergelegt hat, daß besonders Bezeichnete die Anregung dazu gegeben haben und daß diese auch bestrebt gewesen sind, noch andere zu verführen. Der Gesamtvorstand des Verbandes hat hierauf eine sehr eingehende Untersuchung des Falles angestellt und die Überzeugung erlangt, daß ein strafbares Vorgehen einzelner vorliegt und daß diese von der Beschäftigung in den Betrieben des Verbandes „für eine bestimmte Zeit" ausgeschlossen werden müssen. Demgemäß ist dem Geschäftsführer der Arbeitsnachweisstelle aufgegeben worden, den Schlossern . . . . . aus Neuschönefeld und . . . . . aus Gotha bis Ende September a. c., sowie . . . . . aus Walldorf bis Mitte September a. c. die Verabfolgung eines Nachweisscheines zu verweigern."

Die Leipziger Schlosserinnung ist als solche Mitglied des Verbandes und zahlt zu den Zwecken desselben einen jährlichen Beitrag. Der Natur der Sache nach hat aber der Verband für den einzelnen Handwerksmeister nicht die gleiche Bedeutung wie für die beteiligten Großbetriebe. Insbesondere kommen Bekanntmachungen des Verbandes, wie die mitgeteilte, gar nicht, oder wenigstens nicht zur rechten Zeit in die Hände der Innungsmitglieder, sondern werden nur in einem Exemplar an den Obermeister gesandt.

Über die Wirksamkeit der Arbeitsnachweisstelle des Verbandes giebt die folgende Zusammenstellung Aufschluß:

Digitized by Google

Jahr und Monat		Zahl der Anmeldungen pro Monat	Zahl der Anmeldungen pro Tag Durchschnitt	Von den Angemeldeten erhielten Arbeit pro Monat	Von den Angemeldeten erhielten Arbeit pro Tag Durchschnitt	Zahl der einstellenden Firmen Verbandsmitglieder	Zahl der einstellenden Firmen Schlossermeister
1891	Oktober	375	16	51	2	17	—
	November	271	11	84	3	23	—
	Dezember	226	9	163	6	27	—
1892	Januar	348	14	208	8	29	—
	Februar	350	14	219	8	28	—
	März	297	11	235	9	34	—
	April	351	14	256	10	34	—
	Mai	315	12	195	7	34	—
	Juni	359	14	290	12	43	1
	Juli	429	16	354	13	40	2
	August	368	13	281	10	36	—
	September	312	12	257	10	34	2
	Überhaupt	4001	13	2593	8	—	—

Im ganzen erhielten darnach von 4001 angemeldeten Arbeiter 2593 (= 64,8 %) durch die Nachweisstelle des Verbandes Beschäftigung. Unter letzteren waren:

Monteure	27	Kernmacher	43
Mechaniker	13	Gußputzer	42
Schlosser	842	Klempner	23
Eisen- und Metalldreher	269	Kupferschmiede	4
Hobler	38	Maschinisten und Heizer	8
Bohrer	36	Maler und Lackierer	18
Stoßer	2	Anstreicher	2
Fraiser	4	Modelltischler	61
Metall-Schleifer u. -Polierer	22	Tischler	14
Zeugschmiede	1	Stellmacher	5
Schmiede	189	Zimmerer	6
Kesselschmiede	10	Geschirrführer	3
Ciseleure	1	Lehrlinge	22
Gelbgießer	6	Hilfsarbeiter	470
Former	370	Arbeitsburschen	39
Maschinen- u. Plattenformer	3		Insgesamt 2593

In dieser langen Liste von Specialarbeitern spricht sich der vielgestaltige Bedarf der großen Metallindustrie und Maschinenfabrikation

Digitized by Google

deutlich aus. Fast ein Viertel der eingestellten Arbeiter bestand aus Personen, die nicht gelernte Metallarbeiter waren. Unter den letzteren aber waren etwa zwei Fünftel Schlosser, und auch von diesen ging allem Anschein nach nicht der hundertste Teil in eigentliche Schlosserwerkstätten über — ein Beweis, von wie geringer Bedeutung die ganze Einrichtung für das Schlosserhandwerk als solches ist. In diesem müssen andere Mittel der Arbeiterbeschaffung Platz greifen; darunter nicht selten die Zeitungsannonce.

Die in der Gewerbeordnung § 122 festgesetzte 14tägige Kündigungsfrist wird oft nicht eingehalten. Ohne vorherige Aufkündigung wird vielfach das Arbeitsverhältnis sowohl von seiten des Arbeitgebers als auch des Arbeitnehmers aufgelöst. Einzelne Fabriken verlangen einen Revers, daß der Arbeiter zu jeder Zeit entlassen werden könne, wie andererseits auch die Arbeiter ohne weiteres, zumal nach Löhnungstagen, fernbleiben. Es herrscht daher ein stetiger Wechsel der Arbeiter in den einzelnen Betrieben, wobei zwischen den handwerksmäßigen und den Fabrikbetrieben kaum ein Unterschied zu beobachten ist.

Die Handwerksgesellen leben ebenso wie die Fabrikarbeiter entweder im selbständigen Haushalt als Familienhäupter, oder sie wohnen in Schlafstellen und kaufen sich ihre Kost in den Speisehäusern. Bei einem durchschnittlichen Wochenlohne von 18 Mark kann ein verheirateter Arbeiter nicht bestehen, ohne daß die Frau mit auf Erwerb ausgeht. Verheiratete Gesellen ziehen gewöhnlich die Arbeit in einer Fabrik der bei einem Handwerksmeister vor, weil ihnen die Stellen im Großbetrieb sicherer und dauernder erscheinen.

Im Großbetrieb finden sich außerdem in größerer Anzahl ungelernte Arbeiter, die zum Herbeischaffen von Feuerungsmaterial, zur Beseitigung der Abfälle und zu anderen specielle Fertigkeiten nicht voraussetzenden Beschäftigungen verwendet werden. Der Tagelohn eines solchen Arbeiters beträgt etwa 2,00—2,50 Mark. Die Anstellung eines derartigen Arbeiters in einem Betrieb mit weniger als 10 beschäftigten Personen ist nicht lohnend. Wo aber ungelernte Arbeiter beschäftigt werden, kommt dies den Lehrlingen zu gute, die infolge dessen mehr zur eigentlichen Berufsarbeit gelangen.

3. Kapital.

Zur notwendigen technischen Ausrüstung eines Kleinbetriebs gehören: Schraubstock, Feilen, Amboß, Hämmer, Schneidzeug, Schmiedefeuer, Gesenke, Zangen, Meißel, Bohrer, Blasebalg oder Ventilator, auch Scheren und Stanzen. Verschiedene bessergestellte Unternehmer haben einen Motor und

Digitized by Google

die dazu eingerichteten Arbeitsmaschinen (Hilfsmaschinen), wie Bohr- und Stanzmaschinen, Scheren. Im Großbetrieb sind immer Maschinen vorhanden und zwar bedeutend zahlreicher und stärker. Vieles, was im Kleinbetrieb mit der Hand gearbeitet wird, vollbringt daher im Großbetrieb die Maschine.

Die Kosten der Anschaffung der für einen Anfänger nötigen Werkzeuge und Maschinen, welche gekauft werden müssen, nicht selbst angefertigt werden können, betragen etwa:

Amboß mit Stock	75	Mark
Schraubstock	40	=
Feilbank	20	=
Schmiedefeuer	20	=
Blasebalg	75	=
Kleine Lochstanze	150	=
= Blechschere	150	=
= Bohrmaschine	120	=
Handwagen	50	=
Div. Werkzeuge, als Hämmer, Feilen u. s. w.	200	=
Wage	50	=
	950	Mark

Um einen kleinen Schlossereibetrieb auf gesunder Basis begründen zu können, wäre demnach eine Minimalsumme von etwa 1000 Mark erforderlich. Zu diesem Anlagekapital muß natürlich noch ein Betriebskapital hinzutreten. Der Anfänger braucht für etwa 20 Mark Kohlen, für ungefähr 200 Mark Eisen; er muß für ein Vierteljahr die Werkstatt- und Wohnungsmiete im voraus zahlen, was im Minimum mit 125 Mark berechnet werden soll. Schließlich muß er auch für sich und seine Familie auf längere Zeit die Mittel zum Lebensunterhalt haben, da er, selbst in dem günstigen Falle, daß er sogleich lohnende und dauernde Arbeit findet, nur selten sofort bar bezahlt wird. Das Betriebskapital wird für einen kleinen Anfänger auf 1500 bis 2000 Mark einzustellen sein. Nur wenn ein solches Kapital vorhanden ist, darf der Anfänger hoffen, sich über Wasser halten und in dem bescheidensten Maße anständig leben zu können. Sonst würde gar bald ein Stück nach dem anderen der von der Frau mitgebrachten Ausstattung nach dem Leihhause wandern und der junge Meister eines Tages wieder mißmutig und um eine Hoffnung ärmer sich nach Arbeit in der Fabrik umschauen. Und wie oft wird wohl trotzdem gegen dieses einfache Rechenexempel gefehlt! Mehrere Male wurde mir von Gesellen und

Digitized by Google

Fabrikarbeitern auf meine Frage, welches Kapital sie brauchten, um sich selbständig zu machen, die Summe von 5—600 Mark angegeben. Einer, der an einem bitterkalten Januarabend ausgehungert und ausgefroren trübsinnig auf der Herberge saß, nachdem er schon 3 Tage vergebens nach Arbeit gesucht hatte, wollte den Versuch sogar schon mit 300 Mark wagen. Je größer die Not, um so größer das Vertrauen auf sein Glück und seine Tüchtigkeit!

Daß der Anfänger lange ohne Gehilfen bleibt, verbietet sich aus technischen Gründen. Er braucht jemand, der ihm das Rohmaterial und die Kohlen herbeischafft, den Blasebalg zieht und sonstige Handreichungen thut, die hauptsächlich bei der Bearbeitung größerer Stücke und beim Schmieden nötig werden. Da er viel in den Häusern der Kunden zu arbeiten hat, so muß jemand zu Hause bleiben, der Bestellungen annimmt, Auskünfte erteilt, das Feuer anhält. Der kleinste Meister nimmt sich dann gewöhnlich 1 oder 2 Lehrlinge und später, wenn das Geschäft gut geht, ebenso viele Gesellen. Für 2 Gesellen und 2 Lehrlinge ist als Lohn und Kassenbeiträge pro Jahr die Summe von 2600 Mark zu rechnen, ferner 200 Mark Miete für den von ihnen in Anspruch genommenen Raum der Werkstatt, die nun natürlich entsprechend größer sein muß, als früher, endlich 60 Mark für Abnutzung der Werkzeuge, so daß also dann das Anlage- und Betriebskapital, wenn man dasjenige eines Meisters ohne Gesellen und Lehrlinge zu 1785 Mark annimmt, auf 4685 Mark steigen muß.

Ein Geselle muß dem Meister eine Roheinnahme von 1500 Mark bringen; 2 Lehrlinge werden einem Gesellen gleich gerechnet. Von den 1500 Mark ist der Gesellenlohn im Betrage von 900—1000 Mark abzurechnen. Von den verbleibenden 5—600 Mark hat der Meister dann noch die Werkzeug-Abnutzung und -Erneuerung, den Anteil der Werkstattmiete, der Beleuchtung und Feuerung zu bestreiten. Erst was dann übrig bleibt, ist Reingewinn. Ungünstiger gestaltet sich die Rechnung, wenn sich der Meister an Konkurrenzarbeiten beteiligt. Hier werden die Preise oft so sehr gedrückt, daß von einem Unternehmergewinn überhaupt keine Rede sein kann. Bezeichnend hierfür ist der Fall, daß, nachdem einem solchen Meister die Unmöglichkeit des Auskommens bei den von ihm gestellten Preisen vorgerechnet wurde, er erwiderte: wenn die Werkstattmiete und ähnliche Dinge mitgerechnet werden müßten, dann sei allerdings der von ihm verlangte Preis ein zu niedriger; die Werkstattmiete müsse er ja aber auch bezahlen, wenn er die Arbeit nicht übernommen hätte. So wird in recht vielen Fällen gerechnet, oder vielmehr nicht gerechnet.

Digitized by Google

Für einen ganz großen Betrieb, der etwa 50—80 Arbeiter beschäftigt, wird das folgende Werkzeug- und Maschinenkonto aufgestellt:

50 Schraubstöcke	2000	Mark
50 Feilbänke	800	"
16 Amboße mit Stöcken	1100	"
16 Schmiedefeuer mit Rohrleitung	1600	"
1 Ventilator	320	"
2 Feldschmieden	90	"
1 Dampfkessel und 1 Dampfmaschine	5000	"
1 große Lochstanze mit Schere und Winkeleisenschneider	2500	"
3 kleine Lochstanzen	500	"
1 Ring- und Reifenbiegemaschine	300	"
2 große Bohrmaschinen	450	"
3 kleine Bohrmaschinen	360	"
1 Drehbank	500	"
1 Kaltsäge	1550	"
1 Friktionsfallhammer	2400	"
2 kleine Blechscheren	300	"
Transmission, Vorgelege, Riemen	2600	"
2 Flaschenzüge	150	"
1 Kabelwinde	500	"
2 Hebeböcke	300	"
Vorschlaghämmer, Handhämmer, Gesenkhämmer u. s. w.	680	"
Feilen und div. Werkzeuge	4000	"
Böcke, Arbeitstafeln, Schränke ꝛc.	500	"
2 Handwagen	300	"
2 Brückenwagen mit Gewichten	200	"
	29 000	Mark

Hierzu gehört ein Betriebskapital von 50—60 000 Mark. Es beträgt daher das Anlage- und Betriebskapital, wenn man bei der Summierung das arithmetische Mittel zwischen 50 und 60 000 anschlägt, 84 000 Mark, gegenüber 4635 Mark bei dem oben geschilderten Kleinbetrieb mit 4 Arbeitern (2 Gesellen und 2 Lehrlingen). Bei dem Kleinbetrieb kämen also auf je 1 Arbeitskraft 1159 Mark Anlage- und Betriebskapital, bei dem Großbetrieb mit 65 Arbeitern auf je 1 Arbeitskraft 1295 Mark. Das ist ein geringer Unterschied, der sich vielleicht ganz ausgleichen läßt, wenn man bedenkt, daß alle Zahlen, aus denen sich die ganze Rechnung zusammensetzt, nur Näherungswerte sind, und es geht daraus hervor, daß

Digitized by Google

das in den Großbetrieben steckende Kapital gegenüber dem der Kleinbetriebe nicht progressiv wächst oder abnimmt, sondern in geradem Verhältnis zu der Größe der Betriebe, speciell der Arbeiterzahl steht. Es sei zu den angegebenen Zahlen aus dem Großbetriebe bemerkt, daß sie nicht einem fingierten, sondern einem wirklich existierenden Betriebe — Konstruktions- und Kunstschlosserei — entnommen sind, dessen Inhaber ein gelernter und zur Innung gehöriger Schlossermeister ist. Aus diesem nach rein kaufmännischen Grundsätzen, insbesondere mit geordneter Buchführung betriebenen Geschäft war auch der Gewinn zu berechnen. Die Aktiven betrugen im Jahre 1893 85 000 Mark, die Passiven 39 000 Mark, folglich das Vermögen 46 000 Mark. Der Reingewinn wurde auf etwa 10 000 Mark angegeben. Demgemäß würde sich das Vermögen mit etwas über 21 % verzinst haben, oder nach Abzug von 5 % kaufmännischer Kapitalzinsen ein Arbeitsverdienst und Unternehmergewinn von 16 % verbleiben. Ein kleiner Meister, der mit wenig Kapital arbeitet, sollte bei der Preiskalkulation einer zu übernehmenden Arbeit nie unter 20 % Arbeitslohn und Unternehmergewinn für sich berechnen. Statt dessen gilt es in beteiligten Kreisen als Thatsache, daß fast die Hälfte der gesamten Schlossereibetriebe Leipzigs mit nur 10 % Gewinn, die andere Hälfte dagegen nur mit 5 % und noch weniger arbeite; zur Zeit soll sogar ein kleiner Teil derselben einen reinen Nutzen überhaupt nicht erzielen.

Die Selbstkosten eines Produkts setzen sich zusammen aus den Kosten des Rohmaterials, den Arbeitslöhnen und den Betriebsspesen. Über die Arbeitslöhne wurde im vorigen Abschnitte das nötige gesagt. Es bleibt also hier noch übrig, den Bezug des Rohmaterials und seine Kosten, sowie die Betriebsspesen zu besprechen.

Rohmaterial für das Schlossergewerbe sind Eisen und Stahl. Zu dem früher benutzten Schweißeisen ist in letzter Zeit in stets wachsenden Mengen das Flußeisen hinzugekommen, welches wegen seiner Zähigkeit dem Stahl nahe steht, sich aber schlecht zum Schmieden eignet und meistens in der Baukonstruktion Verwendung findet.

Der Kleinbetrieb bezieht das Rohmaterial vom Zwischenhändler und zwar ganz überwiegend vom hiesigen Platze. Der Bezug geschieht centnerweise. Am liebsten liefert der Verkäufer, wenigstens an halbwegs vertrauenswürdige Meister, gegen Dreimonatsaccept. Bei der Scheu des kleinen Mannes aber vor allem, was Wechsel heißt, macht es sich bei vielen Meistern nötig, daß die von ihnen bezogenen Posten in ein „Beibuch" notiert werden, welches alle 3 Monate abgeschlossen wird. Einzelkauf ist die Regel; eine Rohstoffgenossenschaft giebt es nicht. Nur selten kommt es

Digitized by Google

vor, daß sich einige kleine Meister zur Ausführung einer größeren, die Leistungsfähigkeit eines einzelnen übersteigenden Arbeit, wie der Herstellung eines viele Meter langen Gitters, zusammenthun und dann auch den Rohstoff gemeinschaftlich kaufen.

Früher war das Eisen immer flach. Jetzt bekommt es der Schlosser vorgearbeitet in allen möglichen Dimensionen und Profilen, in Platten, kantigen und runden Stäben und als Façoneisen. Der Preisaufschlag des Façoneisens gegenüber dem Stabeisen beträgt 1 — 1½ Mark auf 100 kg.

Die Großbetriebe beziehen das Rohmaterial direkt vom Eisenwerk in Ladungen. Gegenwärtig beträgt der Preis des Eisens für Kleinbetriebe 6 — 10 Pf. per Pfd. je nach der Façon, für Großbetriebe ist er durchschnittlich um 1 Pf. billiger.

Viel bedeutender ist die Differenz des für die Abfälle der Groß- und der Kleinbetriebe gezahlten Preises. Diese Abfälle werden von den Alteisenhändlern aufgekauft. Während sie genötigt sind, sie aus den großen Fabriken auf mit Pferden bespannten Wagen abzufahren, genügt beim Handwerksmeister ein Hand- oder Hundewagen. Der kleine Meister nützt den Rohstoff viel besser aus; er vermag sogar oft Abfälle aus größeren Betrieben noch zu verarbeiten. Daher kommt es, daß er für seine Eisenabfälle, die nach der Größe der darin enthaltenen Stücke bezahlt werden, durchschnittlich 1 Pf. pro Pfund erhält, während die Abfälle aus Fabriken mit 3—4 Pf. bezahlt werden.

Bei der Beschreibung der technischen Ausrüstung wurde die Motorenfrage noch nicht besprochen. Sobald in einem Betrieb ein Motor angeschafft wird, müssen auch Arbeitsmaschinen eingestellt oder die bisher für den Hand- oder Fußbetrieb eingerichteten Maschinen für den Dampfbetrieb eingerichtet werden. Solche mit mechanischer Kraft betriebene Maschinen sind beispielsweise Bohr-, Loch-, Schneidemaschinen, Scheren. Auch der an Stelle des Blasebalges tretende Ventilator wird mit mechanischer Kraft betrieben. Zu einem Betrieb, in welchem sich ein Motor von 10 HP befindet, rechnet man ungefähr 20 Arbeiter. Diese Zahl giebt die untere Grenze an für das Gebiet derjenigen Unternehmungen, welche nach § 134 ff. der Gewerbeordnung als „Fabriken" gelten.

Bei gleichbleibender Produktion führt natürlich die Dienstbarmachung der Maschinen zu einer relativen Verminderung der Zahl der Arbeiter. Über die Anzahl und Art der in den Leipziger Schlossereien verwandten Motoren und deren Stärke giebt die Tabelle I Aufschluß. Daraus ersieht man, daß die Motoren in die Werkstatt des Handwerkers (Schlossers mit bis 10 Arbeitern) nur sehr wenig Eingang gefunden haben. In Alt-Leipzig

Digitized by Google

giebt es nur 2 solche Betriebe; der eine hat 7 Arbeiter und 1 Motor von 2 Pferdekräften, der andere 4 Arbeiter und 1 Motor von $^3/_4$ Pferdekraft. Weiter befindet sich in Kleinzschocher eine Schlosserei mit 1 Arbeiter und 1 Motor von 4 Pferdekräften, in Lindenau eine Fabrik für Eisenkonstruktion und Heizungsanlagen, die 6 Arbeiter beschäftigt und 1 Motor von 4 Pferdekräften enthält, sowie eine Schlosserei mit 2 Arbeitern und 1 Motor von $1^1/_2$ Pferdekraft, endlich noch in Gohlis eine Schlosserei und Maschinenreparatur mit 5 Arbeitern und 1 Motor von 2 Pferdekräften. Die übrigen Motoren befinden sich in den Schlosserwerkstätten der Pferdebahngesellschaft, in specialisierten Großbetrieben oder in Schlossereien, die mehr als 10 Arbeiter beschäftigen.

Zu den Betriebsspesen sind hauptsächlich zu rechnen: Laden- und Werkstattmiete, Abnutzung der Werkzeuge, die verschiedenen Kassenbeiträge, Zinsverluste und Verluste, die durch schlechte Zahler entstehen. Diese Spesen sind natürlich für jeden einzelnen Betrieb und für jede Arbeit verschieden. Es wird darüber geklagt, daß die Handwerksmeister verhältnismäßig mehr Verluste durch schlechte Zahler erlitten, als die Besitzer von Großbetrieben, welche mit den gesetzlichen Mitteln schärfer gegen säumige Zahler vorgehen, als der kleine Mann, der immer eine Scheu vor den Gerichten und den Gerichtskosten hat. Andererseits giebt es im Großbetrieb Spesen, welche der Handwerker nicht kennt, nämlich die Kosten der vielgestaltigen Reklame, der Reisenden und Agenten und die Lasten, welche durch die Fabrikgesetzgebung den Unternehmern auferlegt werden. Zudem muß ein Maschinenbetrieb intensiver arbeiten, um das in ihm steckende Kapital zu amortisieren.

Was endlich die Kreditverhältnisse anbelangt, so sind dieselben als befriedigende zu bezeichnen. Als eine Form des Produktivkredits ist es anzusehen, daß vielfach das bezogene Rohmaterial erst nach 3 Monaten bezahlt zu werden braucht. Im allgemeinen pflegen die Bankinstitute Leipzigs den Kreditverkehr mit Gewerbetreibenden in ausgedehntem Maße und in sehr coulanter Weise. Insbesondere fällt es den größeren Schlossermeistern nicht sonderlich schwer, Kredit bei Großbanken zu erhalten, beispielsweise wenn sie nachweisen, daß ihnen die Arbeiten an einem großen Bau übertragen sind. Der Zins richtet sich nach dem jeweiligen Bankdiskont und beträgt 5 — 8 %. Aber auch für mittlere und kleine Betriebe des Handwerks liegen die Kreditverhältnisse günstig. Es besteht neben den Aktien-Großbanken noch eine Anzahl von Privatbanken, die von den Handwerkern unter vorteilhaften Bedingungen benutzt werden und in dieser Hinsicht sehr anerkennenswerte Grundsätze haben; außerdem sind drei auf dem

Digitized by Google

Princip der Selbsthilfe nach Schulze-Delitzsch beruhende Kreditgenossenschaften vorhanden. Diese erfreuen sich in Handwerkerkreisen deswegen besonderer Beliebtheit, weil sie sich von Börsengeschäften grundsätzlich fern halten. Der Zinsfuß ist hier zwar, entsprechend den immerhin begrenzten Mitteln, um eine Kleinigkeit höher als bei den sonstigen Banken, allein die Vorteile, welche sie ihren Mitgliedern gewähren, wiegen dies doppelt wieder auf. Neben Wechseldiskont- und Kontokorrentverkehr werden namentlich Darlehen gegen Bürgschaft gegeben und von drei zu drei Monaten gegen geringe Abzahlung verlängert, so daß selbst der kleinste Geschäftsmann bei pünktlicher Zinszahlung auf längere Zeit ein Betriebskapital verfügbar erhält. Wie nutzbringend diese Kreditgenossenschaften in Leipzig sind, wird aus der Thatsache erkennbar, daß sie im Jahre 1893 einen Barumsatz von über 50 Millionen erzielten und einen Mitgliederbestand von 2500 Personen hatten, welche zum allergrößten Teile dem gewerblichen Mittelstand angehörten.

Weiter besteht in Leipzig noch für Gewerbetreibende eine Darlehnsanstalt, welche ebenfalls gegen Bürgschaft Darlehen gewährt. Die Tilgung hat hier in der Weise zu erfolgen, daß wöchentlich vom Thaler 1 Groschen abzuzahlen ist. Auch diese Anstalt wirkt sehr segensreich und erfreut sich regen Zuspruchs.

4. Die Konkurrenz zwischen Groß- und Kleinbetrieb.

Um eine klare Anschauung zu bekommen, in welcher Weise die Groß- und Kleinbetriebe in der Produktion und Versorgung des Konsumenten miteinander konkurrieren, ist das große Gebiet der Schlosserei in fünf Hauptgruppen zu zerlegen, die dann einzeln zu untersuchen sind. Als solche Gruppen stellen sich dar: die Bau-, Kunst-, Maschinenschlosserei, die Eisenkonstruktion und die Erzeugung von Specialitäten.

I. Die Bauschlosserei. Das Hauptprodukt der Bauschlosserei, von welchem das ganze Gewerbe überhaupt seinen Namen empfangen hat, sind die Schlösser und was dazu gehört, wie Schlüssel, Beschläge, Bänder und Drücker. Ferner sind hierher zu stellen alle Beschläge an Kisten und Kasten, Kommoden und Pulten.

Bis fast in die Mitte dieses Jahrhunderts wurden die Schlösser, Schlüssel, Thürbänder vom Schlossermeister selbst hergestellt und dann befestigt. Das Mittelalter und die Renaissancezeit waren sehr erfinderisch in Bezug auf raffinierte und komplizierte Schloßkonstruktionen, die einen großen Aufwand von Arbeit erforderten, welcher allerdings oft

Digitized by Google

nicht im Verhältnis zu der wirklich erzielten Sicherheit gegen unbefugtes Öffnen stand. Schon am Ausgange des Mittelalters bemerken wir, daß eine Vorarbeit dem Handwerk entzogen wird, insofern nämlich, als von dieser Zeit ab das Material in der Form von Stabeisen, Blechen und Drähten zu haben war[1]. Eine gänzliche Veränderung in der Produktionsweise trat aber erst in diesem Jahrhundert ein, in welchem sich in einzelnen Orten und Gegenden die Massenfabrikation ausgebildet hat. Hier werden die Schlösser specialisiert in zahlreichen kleinen hausindustriellen Werkstätten oder im maschinellen Großbetrieb mit verhältnismäßig sehr verringerten Produktionskosten hergestellt, und das Handwerk ist großenteils zum reinen Anbringungsgewerbe herabgesunken. Für ganz Deutschland liefern die meisten Schlösser die westfälischen Schloßfabriken; für Leipzig kommen als Bezugsplätze noch besonders die sächsischen Städte Groitzsch und Regis in Betracht, in denen sich Schloßfabriken kleineren Umfanges befinden. In Leipzig selbst giebt es keine Fabrikation dieser Art. Die Herstellung der Schlösser erfolgt hier nur im Kleinbetrieb seitens des Handwerkers, also auch nur mit der Hand ohne wesentliche Zuhilfenahme von Maschinen. Man schätzt, daß ungefähr der vierte Teil der in Leipzig und Umgegend verbrauchten Schlösser auf diese Weise hier hergestellt wird. Diese sind von besserer Qualität als die Maschinenschlösser, aber auch um durchschnittlich 30 % teurer. Wenn die Architekten bessere Häuser bauen, so nehmen sie bei Vergebung der Schlosserarbeiten oft eine Klausel des Inhalts in den Vertrag auf, daß die Schlösser in der Werkstatt des Schlossermeisters hergestellt sein müssen.

Ein anderer Zweig der Bauschlosserei ist die erst in den letzten Jahrzehnten aufgekommene Installation von Gas- und Wasserleitungen. Auch diese ist von Anfang an reines Anbringungsgewerbe gewesen. Die Rohre, Hähne und sonstigen Bestandteile werden fertig bezogen. Diese Arbeit wird ausschließlich von Handwerksmeistern besorgt, und zwar ist hier auch der kleine Betrieb einem großen gegenüber vollkommen konkurrenzkräftig. Höchstens hat ein wohlhabender Meister den Vorteil, daß er ein größeres Lager von Beleuchtungsgegenständen halten kann. Die Gasgesellschaften und die Stadt als Unternehmerin der Wasserleitung besorgen durch die unter der Leitung ihrer Beamten stehenden Arbeiter, unter denen wohl die Mehrzahl, soweit nicht Erdarbeiter in Betracht kommen, gelernte Schlosser oder Klempner sind, das Legen der Röhren bis zum Hause, bezw. dem Haupthahne; von dort aus hat dann der Hausbesitzer selbst für die

[1] Meyer, Handbuch der Schmiedekunst, Leipzig 1888, S. 66.

Digitized by Google

Weiterleitung zu sorgen, behufs dessen er mit dem Schlosser- oder Klempnermeister — denn mit diesen müssen sich die Schlosser in diese Arbeit teilen — freie Vereinbarung trifft.

Eine Arbeitsgelegenheit, welche sich ebenfalls erst seit der Mitte dieses Jahrhunderts in größerem Umfange den Schlossern darbot, ist ihnen schon zum Teil wieder verloren gegangen, nämlich die Herstellung und Anbringung von Blitzableitern. So lange diese aus Schmiedeeisen hergestellt wurden, fielen sie vollständig in das Gebiet der Schlosserei. Jetzt ist man zum Kupfer übergegangen, und diese Arbeit ist zu einem Specialgewerbe geworden, welches hauptsächlich den Elektrotechnikern anheimgefallen ist, mit denen einzelne Schlossermeister konkurrieren. Wer sich mit der Herstellung und Anbringung von Blitzableitern beschäftigen will, muß, wie dies auch bei den Gas- und Wasserleitungsarbeiten der Fall ist, dem Stadtrate Anzeige davon machen und nachweisen, daß er im Besitz der erforderlichen Werkzeuge und Instrumente ist. Jede Neuanlage wird dann von einem Beauftragten des Stadtrates „abgenommen".

In den elektrotechnischen Betrieben werden als Arbeiter hauptsächlich gelernte Schlosser beschäftigt, die Leitung derselben erfordert aber fachwissenschaftliche Kenntnisse, welche bisher in den Schlossereien nicht zu erlangen waren. Mit der Verallgemeinerung elektrischer Anlagen wird dies wohl anders werden, insofern als der Schlosser durch die wachsende Nachfrage des Publikums dazu gebracht wird, sich mit diesem Arbeitszweige mehr als bisher zu befassen. Auch will die Innung durch Lehrkurse für Meister und Werkführer in Elektrotechnik und den dazu gehörigen Installationen für die Gewinnung der neuen Erwerbsgelegenheit Sorge tragen. Ob sie damit gegenüber den elektrotechnischen Specialbetrieben durchdringen wird, wird fraglich erscheinen können.

Den Übergang von Arbeiten der Bau- zu denen der Kunstschlosserei bildet die Herstellung von Gittern, Treppengeländern und ähnlichen an Bauten vorkommenden Eisengegenständen. So lange diese einfach sind und lediglich dem praktischen Zwecke dienen, haben wir reine Bauschlosserei. Die Gegenstände sind dann gegossen, gestanzt oder einfach geschmiedet und werden wie die Schlösser vom Handwerksmeister oder dessen Gesellen und Lehrlingen zusammengesetzt und angebracht

II. Wenn diese Gegenstände, wozu dann noch eiserne Außen- und Innendekorationen an Gebäuden, Fahnenstangen, Laternen, Wetterstangen, Glockenträger, Grabkreuze, Garderobeständer, Wandarme, Wasserspeier, Aushängeschilder u. s. w. treten, mit größerer Kunstfertigkeit ausgeführt werden, so gehören sie in das Gebiet der Kunstschlosserei.

Digitized by Google

Das Wesentliche bei der Kunstschlosserei ist wie bei jedem Kunstgewerbe das Individualisieren, die Herstellung eines einzelnen Gegenstandes in einem gewissen Stile unter möglichster Vermeidung der Benutzung von Maschinen. Durch die Handarbeit gewinnt die äußere Form an Frische, Urwüchsigkeit und Originalität gegenüber der maschinellen Behandlungsweise, wenn die letztere auch unstreitig sauberer und exakter in die Erscheinung tritt. Das zeigt sich, wenn man beispielsweise fabrikmäßig gestanzte und mit der Hand getriebene Blumen und Rosetten nebeneinander sieht, oder wenn man die Gitter, Leuchter, Thürklopfer und anderen Kunstschlosserarbeiten des Mittelalters mit Massenartikeln von heute vergleicht.

Die Anfänge der Kunstschlosserei sind bei den Harnischmachern und Waffenschmieden zu suchen, welche die Arbeiten der Goldschmiede als ihre Vorbilder benutzten. Von hier ging sie zur eigentlichen Schlosserei über, indem nun die Beschläge, Bänder und Schlösser immer künstlerischer gestaltet wurden. In den Eisengittern und Thoren gelangte dann dieser Zweig des Gewerbes zu seiner schönsten Vollendung.

Im Mittelalter stand die Kunstschlosserei in hoher Blüte, wie aus den uns zahlreich erhaltenen Arbeiten aller Art an kirchlichen und Profanbauten, den Waffen und Rüstungen, sowie den verschiedensten Gebrauchsgegenständen hervorgeht. Auch als zur Zeit der Renaissance der Eisenguß aufkam, vermochte er der Schmiedeeisentechnik nicht in nennenswertem Maße Konkurrenz zu machen, weil er fast ausschließlich zur Herstellung von Kamin- und Ofenplatten ausgenutzt wurde. Erst die französische Revolution schien mit dem Rokokostil zugleich die ganze Kunstschlosserei hinweggefegt zu haben. Die Empirezeit und der übrige Teil der ersten Hälfte unseres Jahrhunderts waren nicht imstande, der Kunstschmiederei neue Impulse zu geben. Die in diese Zeit fallenden technischen Fortschritte der Eisengewinnung und Eisenverwertung legten es nahe, das Gußeisen als künstlerisches Material auszunutzen und durch den verbesserten Eisenguß der Schmiedeeisenkunst den Garaus zu machen. Mit dem Wiedererwachen und Wiederaufblühen des Kunsthandwerks in den letzten Jahrzehnten, mit dem Erstehen kunstgewerblicher Schulen und Museen kam jedoch die Anschauung zum Durchbruch, daß der Eisenguß trotz aller Vorzüge und trotz seiner hohen Vervollkommnung eben doch nur für gewisse Erzeugnisse wirklich am Platze ist [1].

Die Kunstschlosserarbeiten werden durch Schmieden aus der Hand und in Gesenken und durch Treiben hergestellt. Das Hauptwerkzeug ist dabei der Hammer. Unter dem Hammer wird das Eisen zu einem staunenswert

[1] Meyer a. a. O. S. 77.

Digitized by Google

bildsamen und dekorativ wirksamen Material, während die Gußhaut des Eisens ein nachheriges Bearbeiten nur schwer zuläßt. Weil bei der Kunstschlosserei die Maschine nur wenig Verwendung findet und es hier auf individuelle Leistungen, sowie individuellen Geschmack ankommt, auch Arbeitsteilung und Arbeitsvereinigung wenig Platz greifen kann, vielmehr die Herstellung eines Produktes möglichst lange in einer Hand verbleibt, so hat hier der Großbetrieb an und für sich keine Vorteile vor dem Kleinbetrieb; vielleicht dürfte sogar eher das Gegenteil der Fall sein. Trotzdem befassen sich die kleinen Meister nur selten mit der Kunstschlosserei. Die Produkte sind für die Kundschaft, für die sie arbeiten, zu teuer. Auch fehlt ihnen die nötige Geschicklichkeit, da sie in der Jugend nicht genügend Unterweisung in der Werkstatt und im Zeichenunterricht gehabt haben, und es fehlen oft genug auch die Vorbilder und Modelle. In neuerer Zeit legt man beim gewerblichen Unterricht größeres Gewicht auf Zeichnen, Modellieren und Stillehre; infolge dessen beginnt sich in der jungen Generation wieder Sinn und Verständnis für die Kunstschlosserei auszubilden, und es steht zu hoffen, daß binnen kurzer Zeit auch das große Publikum ein größeres Verständnis dafür gewinnt, als das jetzt der Fall ist.

Speciell in Leipzig hat sich die Kunstschlosserei später entwickelt als in anderen Großstädten. Sie scheint an den Mittelpunkten der Architektur am besten zu gedeihen; wenigstens sind Frankfurt a. M., Berlin und München die Hauptbezugsplätze für Kunstschmiedearbeiten.

III. Im Gegensatze zu der Kunstschlosserei, welche schon eine so lange Geschichte hinter sich hat, ist die Eisenkonstruktion ein Kind der Neuzeit und überhaupt die jüngste der Entwicklungsstufen, welche das Schlosserhandwerk durchgemacht hat. Ist sie doch vielfach das Lieblingsversuchsfeld für unsere Techniker. Noch vor 40 Jahren kannte man mit Ausnahme von Kettenbrücken kaum die Eisenkonstruktion. Das erste Glasdach mit Eisensprossen wurde in Leipzig im ersten Drittel der fünfziger Jahre hergestellt. Es gab damals noch kein Winkel- und +-Eisen und die Glassätze wurden aus Blechwinkeln hergestellt, welche aus Blechstreifen im Schraubstock gebogen wurden. Die Blechstreifen mußten mit dem Meißel von der Tafel abgehauen werden, weil es noch keine Blechscheren gab, mit denen so starke Bleche hätten geschnitten werden können. Mit dem Erscheinen des Façoneisens in seinen verschiedenen Querschnitten hat sich dieser Zweig der Schlosserei in ungeahnter Weise entwickelt. Zugleich fanden mit der Ausbildung des Verkehrs, insbesondere des Eisenbahnwesens, die Produkte immer mehr Absatz. Man denke nur an die großen Bahn-

Digitized by Google

höfe mit den riesigen Hallen und an die jetzt in allen Großstädten und auch der Mehrzahl der Mittelstädte gebauten Markthallen.

Die Errichtung von Eisenkonstruktionen erfordert wegen der Größe der Gegenstände und wegen der mit der Herstellung in Verbindung stehenden Gefahren große Kapitalien, viele Arbeiter, teuere Maschinen und ausgedehnten Raum, ferner eine wohldurchdachte Betriebsorganisation und eine gediegene technische und kaufmännische Schulung des Unternehmers, — alles Momente, die den Handwerksmeister, zumal bei größeren Bauten, von diesem Arbeitsgebiete ausschließen und den Großbetrieb allein dafür qualifizieren. Meistens sind hier Unternehmer und technischer Leiter zwei getrennte Personen.

Selbst wenn aber einmal einem Handwerker eine solche, seine Leistungsfähigkeit nicht übersteigende Arbeit übertragen wird, so wird ihm — so meinen wenigstens die beteiligten Interessenten — die Ausführung derselben durch die Behörde sehr oft erschwert oder ganz unmöglich gemacht. Der Rat der Stadt Leipzig beruft sich im Einverständnis mit der Gewerbeinspektion auf gesetzliche Bestimmungen, welche die Errichtung von Betrieben zur Herstellung derartiger Arbeiten von der Einholung einer Genehmigung abhängig machen, mit welcher eine Menge zum Schutze der Nachbarschaft vor störendem Lärm getroffene Bestimmungen verbunden sind. Diese Bestimmung wird nicht nur auf Neuanlagen und auf solche Betriebe angewandt, welche sich in der Hauptsache oder vorzugsweise mit derlei Arbeiten beschäftigen, sondern auch auf jeden Schlossermeister, der vielleicht einmal von einem seiner Kunden mit der Erneuerung der Abdeckung einer Aschengrube betraut wird. Die beteiligten Gewerbetreibenden erklären, daß gerade durch diese gesetzliche Bestimmung, oder vielmehr die nach ihrer Meinung ungerechtfertigte Anwendung derselben auf vom Gesetzgeber nicht vorhergesehene Fälle, ihnen empfindlicher Schaden verursacht werde.

IV. Aus dem Schlosser, welcher die Turmuhren herstellte und der mit seinen Wellen und Zahnrädern, Trieben und Bewegungsübertragungen so Anerkennenswertes leistete, ist der Maschinenbauer hervorgegangen. Schon früh fühlten sich die Schlosser zu jenen mechanischen Kunstwerken hingezogen, aus denen später das weltumwandelnde Maschinenwesen entstanden ist. Heute erhält die Industrie, ja die ganze Volks- und Weltwirtschaft ihre Signatur durch die Maschine. Die Maschinenbauerei gehört nicht mehr ausschließlich der Schlosserei an. Sie ist vielmehr eine eigene Industrie, welche eine ganze Anzahl von Gewerben in sich vereinigt; die Schlosserei kann nur noch als der Stamm der von ihr erschlossenen Arbeitsgebiete betrachtet werden.

Digitized by Google

Aus denselben Gründen wie die Eisenkonstruktion wird auch der Maschinenbau nur fabrikmäßig betrieben. Die Besitzer der Betriebe sind kommerziell, die Leiter selbst technisch gebildet. Die Arbeiter sind zum Teil gelernte, wie hauptsächlich Schlosser, je nach Bedarf auch Schmiede, Kesselschmiede, Kupferschmiede, Klempner, Tischler, Stellmacher, Maler und Lackierer, zum anderen Teil ungelernte. Eine höhere Stellung unter ihnen nehmen die Vorarbeiter, Meister und Monteure ein. Der Maschinenbau kommt somit wohl noch für den Arbeitsmarkt der Schlossergesellen, nicht aber für das Absatzfeld des Schlossermeisters in Betracht.

V. Außerdem giebt es noch eine Anzahl von speciellen Gegenständen, die vom Schlosser hergestellt werden, ohne daß sie sich unmittelbar in eine der vier genannten großen Gruppen einreihen lassen.

Mit der Herstellung von metallenen Haus- und Wirtschaftsgeräten beschäftigen sich die Schlosser nur wenig. Hier findet vielmehr der Klempner ein Hauptfeld seiner Thätigkeit. Von Gegenständen, die vom Schlosser hergestellt werden, sind hauptsächlich zu nennen Schuhabkratzer, Ofenschirme, Kohlenschaufeln und -kiepen. Sie werden sowohl in Masse im Großbetrieb, als auch auf Bestellung vom Handwerksmeister erzeugt. Letzteres geschieht in der Hauptsache, wenn es auf eine bestimmte Größe, Ausstattung oder dergl. ankommt. Ebenso verhält es sich mit den Bankeisen, Haken, Krampen und Klammern zum Befestigen und Aufbewahren der verschiedensten Gegenstände, den Garderobehaltern, Kleiderhaken, Schirmständern und dergl., die aber auch oft in das Gebiet der Kunstschlosserei fallen.

Die Herstellung der verschiedenen im Lauf der Zeit im Gebrauch gewesenen Wagen, von der gleicharmigen Wage bis zur Hebelwage mit auf der Stange verschiebbarem Gewicht und bis zur heutigen Brücken- und Centesimalwage fiel früher in das Gebiet der Schlosserei. Nur die feineren und empfindlicheren Wagen, wie z. B. die für Apotheker bestimmten, wurden vom Mechaniker angefertigt. Jetzt werden die Wagen in der Hauptsache in Specialbetrieben hergestellt.

Während früher die Turmuhren vom Schlosser gemacht wurden, hat sich jetzt ein besonderes Großuhrmachergewerbe ausgebildet. Ebenso ist die Herstellung eiserner Möbel zur Specialität geworden. Die Vorlegeschlösser werden wie die festen Schlösser zum größten Teil in der Hausindustrie oder in Fabriken produziert und kommen von dort aus direkt in den Handel. Emailliertes Geschirr wird aus Schwarzblech hergestellt und würde deswegen eigentlich in das Gebiet der Schlosserei fallen. Das Arbeitsgebiet der Klempner beschränkte sich früher nach einem technischen

Digitized by Google

Gutachten auf Schwarzblech von 1/64 bis 3/64 Stärke[1]. Wegen gewisser zur Produktion notwendiger Einrichtungen hat sich gleich von Anfang an, als die Verwendung von emailliertem Geschirr aufkam, der fabrikmäßige Betrieb dieses Gebietes bemächtigt. Die in solchen Fabriken beschäftigten Arbeiter sind ungelernte. In Leipzig oder der nächsten Umgebung giebt es keine derartige Fabrik.

Welche Bedeutung für das Schlossergewerbe die in dem Aufkommen der Eisengießerei liegende Veränderung der Eisenverarbeitung gehabt hat, wurde schon erwähnt. Der Eisenguß hat im allgemeinen dem zunftmäßigen Produktionsgebiet nicht so viel genommen, als man geneigt sein könnte anzunehmen, weil die Gegenstände, welche jetzt gegossen werden — man denke an Gaskandelaber, -Röhren —, früher überhaupt nicht bekannt waren. Gußeiserne Gitter werden bald zu den Antiquitäten gehören. Dieselben werden seit etwa 20 Jahren gar nicht mehr gegossen, sondern billiger und dauerhafter aus Schmiedeeisen hergestellt. Sie bilden einen nicht unbedeutenden Teil der Arbeiten des Schlossers.

Ein lohnendes Absatzgebiet ist allerdings dem Schlosserhandwerk durch das Gußeisen vollständig entrissen, nämlich die Herstellung von Öfen und Herden. So lange Kamine die übliche Feuerungsvorrichtung waren, hatte der Schlosser nur die Feuerwerkzeuge, als Ofengabel, Feuerzange, Schippe und Feuerhaken zu verfertigen, was zum Teil in sehr kunstvoller Weise geschah. Als dann die Kachelöfen mit gemauerten Steinunterlagen aufkamen, hatte der Schlosser deren Feuerthüren nebst Rahmen, die zum Reinigen derselben bestimmten Deckel und Kehrbesen, sowie die Abzugsrohre für die Feuergase anzufertigen. Auch als dann der mittlere Teil des Ofens aus einem eisernen Kasten aus starken Gußplatten hergestellt wurde, blieb jene Arbeit, ebenso wie die Herstellung der Beschlagteile, dem Schlosser erhalten, welcher in kleinen Städten sogar das Blech dazu selbst anfertigen und ausschneiden mußte. In den Öfen gab es keinen Rost und Aschenkasten; das Kochen erfolgte im Ofenfeuerraum auf offenem Feuer, wobei die Töpfe auf ein Kochkreuz oder einen Dreifuß gestellt wurden. Erst als man statt des Holzes Torf und Braunkohle als Feuerungsmaterial verwandte, wurden Roste und Aschenkästen angebracht. Weil die Kocheinrichtung nicht geschlossen war, so konnte man in diesen Öfen nicht braten. Man mußte vielmehr im Backofen oder am Spieße braten. An dem Backofen hatte der Schlosser die auf Rollen gehende Schiebethüre herzustellen, zum Spießbraten den Bratenwender, ein Uhrwerk mit Gewichtsaufzug

[1] Funke, Die Polizeigesetze und Verordn. IV, S. 210.

Digitized by Google

und Windflügeln, welche das zu schnelle Ablaufen des Werkes verhinderte und die Drehungsgeschwindigkeit regulierte.

Die jetzt gebräuchlichen Koch- und Bratöfen wurden zuerst ausschließlich vom Schlosser aus Blech und Schmiedeeisen hergestellt. Als Gußplatten in Verwendung kamen, mußten sie im Anfang besonders bestellt werden. Erst später wurden sie in den Eisenhandlungen in verschiedenen Größen auf Lager gehalten, von wo sie die Schlossermeister bezogen. Noch in der Mitte der vierziger Jahre konnte man in der Eisenhandlung wohl einen Heizofen fertig kaufen, aber keinen Kochherd oder die zu diesem nötigen Röhren *mit* Beschlagteilen. Wer eines solchen bedurfte, ließ ihn sich vom Schlossermeister unter Angabe der gewünschten Größe und Ausstattung herstellen und wenn eine Wasserpfanne darin sein sollte, so fertigte diese der Kupferschmied nach den Angaben des Schlossers.

Jetzt wird das Schlosserhandwerk, wenigstens in Leipzig, zu diesen Arbeiten gar nicht mehr gebraucht, höchstens wenn es sich um solche Einrichtungen handelt, welche selten vorkommen und deshalb nicht in den Eisen- und Öfenhandlungen zu haben sind. Sonst werden alle Öfen und deren Bestandteile mit den fertigen Beschlagteilen von den Gießereien in den Handel gebracht. Diese gußeisernen Herde sind oft von geringerer Qualität als die früher vom Schlosser hergestellten, weil die Platten möglichst dünn gegossen werden, um billig zu fabrizieren, und dann leicht springen oder durchbrennen. Trotzdem aber sind die Schlosser dieser Konkurrenz vollständig erlegen. Die große Zahl der Schlossereien, welche die Herstellung von ganzen Kücheneinrichtungen, Herden, Röhren, Tellerwärmern u. s. w. als Specialität betrieben, besteht heute nicht mehr.

Die Anfertigung von transportablen und feuersicheren *Geldschränken* ist neueren Ursprungs. Früher hatte man Geldkisten, die in den verschiedensten Größen und mit allen möglichen Sicherheitsvorrichtungen vom Schlosser hergestellt wurden. Als Vorläufer unserer modernen Geldschränke kann man vielleicht jene kleinen finsteren Gelasse ansehen, wie sie sich in Kirchen und alten Kaufmannsgewölben zwischen dicken Mauern als Nischen vorfinden, und welche mit eiserner Thür, doppeltem Verschluß und Vorlegestange versehen zur Aufbewahrung von Geld und Kostbarkeiten dienten.

Die ersten Geldschränke wurden in Leipzig um die Mitte der vierziger Jahre von Schlossermeistern gefertigt. Dieses Zweiges hat sich dann aber gleich von Anfang an die Großindustrie bemächtigt, weil die Herstellung der Geldschränke nur als Specialgewerbe betrieben werden kann und dieselbe nicht auf Bestellung, sondern für den Markt erfolgt. Einzelne Schlosser haben zuweilen in stiller Zeit einen oder mehrere Schränke handwerksmäßig

Digitized by Google

gebaut und versucht, sie gewinnbringend zu verkaufen, was ihnen aber kaum gelungen ist. Die Besitzer der Geldschrankfabriken sind allerdings sehr oft Schlossermeister, die die nötigen Mittel hatten, um einen solchen Betrieb zu beginnen.

Nach diesen Erörterungen läßt sich sagen, daß im Schlossergewerbe die handwerksmäßigen Betriebe nicht imstande gewesen sind, ihr altes Produktions- und Absatzgebiet, wie es etwa zur Zunftzeit bestand, zu erhalten. Das Hauptarbeitsgebiet, die Herstellung der Schlösser, Schlüssel, Bänder und Beschläge, ist zum größten Teil dem Handwerker entrissen und in die Hände des Großbetriebs übergegangen. Nur das Anschlagen ist dem Schlosser noch verblieben, eine Arbeit, wobei zur Not, wenn man es mit den Leistungen nicht gar zu scharf nimmt, eine fachmännische Ausbildung überflüssig ist. Dieses Arbeitsgebiet war zugleich das lohnendste. Ferner ist dem Großbetrieb die Herstellung verschiedener Haus- und Küchengeräte anheimgefallen, die früher ausschließlich im handwerksmäßigen Betriebe hergestellt wurden, wie insbesondere der Öfen und Herde. Daß dem Schlossermeister die Herstellung solcher Gegenstände verblieben ist, welche besonderen Wünschen und Anforderungen des Bestellers zu genügen haben, ist ebensowenig ein Ersatz für die verloren gegangene Arbeit, als der Schuhmachermeister einen Trost darin erblicken kann, daß ihm der Großbetrieb die Herstellung von Schuhwerk für abnormale Füße nicht streitig macht!

Ferner ist das Absatzgebiet kleiner geworden dadurch, daß die Herstellung einer Anzahl von Gegenständen zu Specialgewerben geworden ist. So hat sich neu ausgebildet das Großuhrmachergewerbe und die Fabrikation von Eisenmöbeln, die beide dem handwerksmäßigen Betriebe entwachsen sind. Endlich ist das Schlosserhandwerk nicht in der Lage gewesen, sich der sich bietenden Arbeitsgelegenheiten, wie sie die Neuzeit mit sich brachte, zu bemächtigen. Der Bau von Eisenkonstruktionen, die Herstellung von Maschinen, von emailliertem Geschirr, von Geldschränken und von Blitzableitern erfordern Maschinen, Werkzeuge und Arbeitskräfte, wie sie ein gewöhnlicher Handwerksbetrieb nicht aufzuweisen hat. Durch das Aufkommen neuer Arten von Schlosserarbeiten ist nicht das Schlossergewerbe an sich kräftiger geworden, sondern es hat einen großen Teil seiner Kräfte, und zum Teil die tüchtigsten und intelligentesten, an specialisierte Fabrikbetriebe abgeben müssen.

Daß die Erfindung neuer Maschinen dem Schlossergewerbe eine nicht unwichtige Vorarbeit genommen hat, indem jetzt das Eisen vorgearbeitet geliefert wird, empfinden die Handwerker nicht als Abbruch, der ihnen vom

Digitized by Google

Großbetrieb gethan wird, sondern als eine Erleichterung ihrer Arbeit. Daß auch das Aufkommen des Gußeisens, mit Ausnahme allerdings der Ofenfabrikation, nicht gar zu sehr das Arbeitsgebiet des Schlossers verengert hat, wurde schon oben gesagt.

Stellt man zuletzt die Frage auf, auf welchen Gebieten das Schlosserhandwerk mit Erfolg sich gegen das Eindringen der fabrikmäßigen Großbetriebe wird wehren können, so wird sich sagen lassen, daß es in erster Linie als Anbringungsgewerbe sich wird halten können. So wird die Installation von Gas- und Wasserleitungen den Schlossern und Klempnern erhalten bleiben können, ebenso das Anschlagen der Schlösser, wenngleich freilich in einer der jüngsten Nummern einer Schlosser-Fachzeitschrift eine Maschine empfohlen wurde, durch welche das Anschlagen von Schlössern durch gänzlich ungeübte Personen ermöglicht sein sollte, endlich das Befestigen verschiedener Gegenstände an Gebäuden, wie von Schuhabkratzern, Klingeln, Wetterfahnen, Firmenschildern u. s. w.

Wie bei anderen Handwerken, so wird auch bei der Schlosserei die Möglichkeit einer von der Großindustrie wenig bedrohten Fortbildung in Entwicklung und Verallgemeinerung des Kunstgewerbes zu suchen sein. Während noch vor wenigen Jahren geschmiedete Blumenständer, Spiegelhalter, Toiletten- und Rauchtische als „gewagte Experimente" bezeichnet wurden, sind solche Gegenstände heute schon ziemlich verbreitet und aus dem Zimmer eines vereinzelten Liebhabers auch in bürgerliche Wohnungen vorgerückt, was als ein Zeichen größeren Verständnisses des Publikums für die Erzeugnisse der Kunstschlosserei aufgefaßt werden kann. Auf dem Gebiete des Kunstgewerbes hat die Schlosserei ihren Konkurrenten nicht im Großbetrieb derselben Gattung zu suchen, sondern im Großbetrieb, der mit einer anderen Technik, nämlich dem Guß, arbeitet. Mit diesem Konkurrenten kann sie nicht in Bezug auf die Preisstellung, wohl aber mit Bezug auf die äußere Formgebung und künstlerische Gediegenheit wetteifern.

Ein schon früher vorhandenes Arbeitsgebiet hat sich jetzt noch bedeutend vergrößert, nämlich das der Reparaturen. Hier hat auch der Schlossermeister seinen Anteil an der Konsumtionsvermehrung, die gegen früher eingetreten ist. Der Großbetrieb kann sich nicht mit Reparaturen befassen, weil dabei die technischen Vorbedingungen seiner Überlegenheit über das Handwerk nicht zu Tage treten. So hat der Schlossermeister die Reparaturen nicht nur der von ihm selbst hergestellten, sondern auch der von den Fabriken gelieferten Gegenstände zu besorgen. Höchstens die Maschinen werden zum Teil in den Fabriken oder von Arbeitern derselben wieder repariert. Da oft die fabrikmäßig hergestellten Gegenstände nicht so dauerhaft

Digitized by Google

gearbeitet sind, wie die vom Handwerker verfertigten, so sind auf manchen Gebieten Reparaturen in stets wachsender Menge vorhanden, wie insbesondere bei den Öfen und teureren Zimmerschlössern. Andererseits liefert jetzt der Großbetrieb vieles so billig, daß sich Reparaturen nicht lohnen und man vorzieht, ein neues Stück zu kaufen, wie Vorhänge- und Möbelschlösser. Reparaturen gehören oft mit zu den lohnendsten Arbeiten, weil die Konkurrenz sowohl mit dem Großbetrieb als auch mit den übrigen Handwerkern fehlt. Es haben sich daher in Leipzig einige Schlosser etabliert, welche ihre Betriebe ausdrücklich als „Reparaturwerkstätten" bezeichnen. Einen Mangel haben fast alle Reparaturarbeiten, nämlich den, daß sie dem Arbeiter nie so viel Freude machen, wie die Herstellung eines neuen Stückes. Man darf es dem Handwerker nicht als Eigensinn anrechnen, wenn er sich weigert, stets nur Reparaturarbeiten, selbst gut lohnende, auszuführen. Ein Handwerk, welches lediglich auf Reparaturarbeiten angewiesen wäre, wäre kein Handwerk mehr im alten Sinne.

Als Teile von Großbetrieben anderer Gewerbe kommen Schlossereien oft vor. So haben die Dampfeisen- und Pferdebahnen Schlosserwerkstätten eingerichtet, die ausschließlich für den Bedarf dieser Verkehrsanstalten arbeiten, oder sie beschäftigen in ihren Werkstätten eine größere Anzahl von Schlossern, ebenso die Gas- und Wasserleitungsgesellschaften. Fast jede große Fabrik hat ihre eigene Reparatur-Schlosserei. Die Arbeiter dieser Hilfsbetriebe sind, wenn sie auch das Handwerk erlernt haben, doch Fabrikarbeiter in ihrer socialen Stellung und ihrem ganzen Denken, der „Meister" eine Art Aufseher. Schlosser eignen sich ferner am schnellsten die zur Leitung und zum Betrieb von Maschinen nötigen Kenntnisse und Fertigkeiten an, wie sie auch die vorkommenden kleineren Reparature ausführen können. Wir finden daher Schlosser als Maschinenmeister in den meisten Großbetrieben, in denen sich Maschinen befinden. Auch die Lokomotivführer der Eisenbahnen sind ohne Ausnahme gelernte Schlosser.

5. Besondere Umstände, welche bei der Konkurrenz zwischen Groß- und Kleinbetrieb in Betracht kommen.

Der Schlossermeister verkehrt im allgemeinen direkt mit dem Kunden; so bei der Anbringung oder Herstellung von Schlössern nebst Zubehör, der Installation, der Herstellung von bestellten Wirtschafts- und Hausgeräten, sowie bei der Übernahme von Reparaturen. Ebenso tritt der Eisenkonstrukteur in direkte Verbindung zu dem Besteller, dem Bauherrn, wobei höchstens der Architekt eine Mittelsperson ist. Die Maschinenfabrikanten

Digitized by Google

liefern sowohl unmittelbar an die Konsumenten, wobei der Absatz durch Vertreter und Reisende vermittelt wird, als an Wiederverkäufer.

Zwischenhändler, die den Absatz zwischen Produzenten und Konsumenten vermitteln, sind die Besitzer der Kleineisenhandlungen. Von Gegenständen des Schlossergewerbes führen sie besonders Schlösser und Schlüssel nebst Zubehör, Haus- und Küchengeräte, Öfen und Kassetten, die sie aus Großbetrieben in größeren Mengen beziehen. Nur wenn eine solche Handlung einmal die Bestellung eines Gegenstandes, den sie nicht auf Lager hat, angenommen hat, läßt sie denselben vom Handwerker herstellen. Daß mit einem solchen Geschäft eine Werkstätte zur Ausführung von Bestellungen und Reparaturen verbunden ist, ist kaum üblich. Konsumvereine, Abzahlungsgeschäfte und Bazare führen nur ganz vereinzelt und zufällig Gegenstände des Schlossergewerbes.

Die hohen Ladenmieten in Leipzig verbieten es den Schlossermeistern, selbst Verkaufsläden einzurichten, um das Publikum anzulocken. Ein Schlossermeister, der einen gemieteten Laden hat, führt in demselben nur Klempnerwaren, die er fertig aus Fabriken bezieht. Eher kommt es vor, daß ein Schlossermeister in seiner Werkstätte oder Wohnung ein kleines Lager leicht verkäuflicher Gegenstände hält [1].

Im Großbetrieb wird auf Vorrat für den Markt gearbeitet, mit selbstverständlicher Ausnahme der Eisenkonstruktion. Bei dem Handwerker dagegen ist die Arbeit auf Bestellung die Regel; nur in Ermangelung derselben arbeitet er zuweilen auf Vorrat. Die Intensität der Beschäftigung der Bauschlossereien ist stark abhängig von der Bauthätigkeit überhaupt. Daher wird im Sommer mehr gearbeitet als im Winter und es werden zur toten Zeit, welche sich etwa von Anfang December bis Ende Februar erstreckt, Arbeiter nach Bedarf entlassen und der Betrieb eingeschränkt. Es kommt sogar vor, daß Meister, welche im Sommer eine ganze Anzahl von Gesellen hatten, im Winter für sich allein nicht genug Arbeit haben. Solche Schwankungen in der Intensität der Beschäftigung treten auch in der Eisenkonstruktion ein, weniger in der Kunstschlosserei und den meisten Zweigen der Maschinenfabrikation, und gar nicht bemerkt werden sie in der Fabrikation der Geldschränke, Näh- und Holzbearbeitungsmaschinen.

---

[1] Einen Ersatz für die Verkaufsläden bildet die von der polytechnischen Gesellschaft ins Leben gerufene und jetzt zum dritten Male in der Vergrößerung begriffene dauernde Gewerbeausstellung. Sie wird auch von ganz kleinen besonders rührigen Schlossermeistern zur Ausstellung ihrer Produkte und Anbahnung von Geschäftsverbindungen benutzt.

Digitized by Google

Der Absatz ist in der Hauptsache ein lokaler. Nach auswärts werden nur Maschinen in größerer Menge geliefert, diese auch vielfach ins Ausland, wie Werkzeug-, Holzbearbeitungs- und landwirtschaftliche Maschinen. Während von anderen Orten auch Kunstschlosserarbeiten ins Ausland gehen, ist in Leipzig dieser Zweig des Gewerbes noch nicht so weit entwickelt. Eine Firma hat einige Male ihre Erzeugnisse auf der Messe den Exporteuren vorgeführt; ein Geschäft konnte sie aber nicht abschließen, weil die von ihr geforderten Preise zu hoch waren.

Digitized by Google

Digitized by Google

IV.

Die Klempnerei in Leipzig.

Von

Dr. Walter Thoma.

1. Die Zahl der Meister.

Am 28. April des Jahres 1652 wurden auf das Gesuch einiger Klempnermeister die alten Innungsartikel, welche durch den „großen Krieg Schaden gelitten hatten", durch den Rat der Stadt Leipzig von neuem bestätigt. Es ist dies die älteste uns erhaltene Ordnung, nach welcher die heute bestehende Innung die Jahre ihrer Existenz zählt. Leider läßt sich nicht mehr feststellen, wie viele Meister im Jahre 1652 das Klempnerhandwerk betrieben[1]; nach den Angaben späterer Zeit zu schließen, dürfte die Zahl derselben kaum eine große gewesen sein. Führen doch die Klempner — oder, wie sie damals genannt wurden: Klipperer, Spängler, Laternenmacher, Flaschner, Beckenschläger und Blechschmiede — in einer Beschwerde über einen Störer aus den vierziger Jahren des 18. Jahrhunderts an, daß vor wenigen Jahren ihr Handwerk in 4 Meistern bestanden, nunmehr aber auf 13 erwachsen sei, die bei ihrem fast gänzlich ruinierten Handwerk hauptsächlich auf Eingriffe in dasselbe und „Störung" zu sehen hätten[2]. Dieser Zuwachs muß in sehr kurzer Zeit erfolgt sein,

[1] Unter der Zunftordnung stehen nur zwei Namen, wie es scheint, in Originalschrift, jedoch ohne jede nähere Bezeichnung inbetreff des Ranges ihrer Inhaber.

[2] Aus den Acta des Ratsarchivs (K. 794): Prozeß wider einen Leipziger Schieferdecker, der in den Jahren 1743—47 und 1764 geführt wurde. — In einer früheren Beschwerde gegen denselben Schieferdecker, vom 10. Dezember 1737, heißt es, daß bis dahin nur 4 oder 5 Meister beim Klipperhandwerk sich befunden hätten und sich die Anzahl derselben nunmehr auf 12 vermehrt habe, von welchen die meisten arbeitslos seien. Aus einer Beschwerde gegen die Klempner vom 18. September 1737 ergiebt sich aber, daß es in diesen Jahren 9 Meister mit 9 Gesellen gab: das widerspricht den obigen Angaben. Vielleicht haben die Klempner in ihrem Interesse die Zahl der Genossen höher angegeben, als sie in Wirklichkeit war.

Digitized by Google

da es noch im Jahre 1730 nur 7 Klempnermeister gab, wie aus einer Beschwerde derselben vom 11. Juli desselben Jahres erhellt.

Auch am Anfang dieses Jahrhunderts war die Zahl der selbständigen Klempner eine geringe: im Jahre 1812 werden uns bei einer Einwohnerzahl von 34 982 Personen 9 Meister genannt. In den folgenden Jahren bis in die Gegenwart — um dies gleich im Zusammenhang an dieser Stelle zu erledigen — ist das Verhältnis der selbständigen Klempner zu den Einwohnern Leipzigs folgendes gewesen:

		Zahl der selbständigen Klempner	
Jahr	Einwohnerzahl	Innungsmitglieder	Nichtinnungsmitglieder
1824	38966	9	—
1830	40946	14 (1 Witwe)	—
1835	47294	17 (1 Witwe),	—
1845	60115	16	—
1850	62370	23	—
1855	69856	27	—
1860	78345	34	—
1865	85412	32 (Innung mit 1862 bestätigten Statuten)	20 (1 weibl.)
1871	106925	24 (1 Witwe)	37 (1 aus Plagwitz)
1875	127387	24 (4 Witwen)	55 (1 weibl., 1 aus Plagwitz)
1880	149081	21 (5 Witwen)	90 (1 aus Connewitz)
1885	170342	19 (7 Witw.) Mitgld. der alten; 66 (5 W.) Mitgld. der neuen Innung	48 (2 Witwen)
1890	Alt-Leipzig: 179689 Neu-Leipzig: 177433	79 (1 Ehrenmitglied)	78 (3 weibl.)

Wie aus diesen Zahlen ersichtlich, beginnt die überraschend schnelle Zunahme der selbständigen Klempner erst zwischen 1860 und 1865, eine Erscheinung, für welche die hauptsächlichste Ursache die 1861 erfolgte Einführung der Gewerbefreiheit gewesen ist.

Im Jahre 1893 bestanden in Alt-Leipzig 148 Klempnereien, von welchen 72 in den Händen von Innungsmitgliedern waren, in Neu-Leipzig 74, wovon 19 auf die Innung kamen.

Das Verhältnis der Meisterzahl zur Einwohnerzahl ist im Laufe dieses Jahrhunderts starken Schwankungen unterworfen gewesen. In runden Zahlen entfielen auf je einen Meister durchschnittlich Einwohner im Jahre 1830: 2900, 1835: 2800, 1845: 3800, 1855: 2600, 1860: 2300. In der Zeit von 1861—1875 bewegt sich die durchschnittliche Konsumenten-

Digitized by Google

zahl zwischen 1600 und 1800, um nach 1880 auf 1300 und noch tiefer zu sinken. Durch die Einverleibung der Vororte hat sich das Verhältnis wieder etwas verschoben. Im Jahre 1893 kamen auf je einen Klempnereibetrieb

in Alt-Leipzig 1365 Einwohner
„ Neu-Leipzig 2675 „
„ Gesamt-Leipzig 1800 „

Das Sinken der Verhältnisziffer gestattet an sich noch nicht den Schluß, daß die Erwerbsverhältnisse für den einzelnen Meister in den letzten beiden Menschenaltern sich in gleichem Maße verschlechtert hätten. Es würde dieser Schluß vielmehr nur unter der Voraussetzung zulässig sein, daß der Bedarf an Klempnerwaren in diesem Zeitraume unverändert derselbe geblieben und daß zugleich das Produktionsgebiet des Klempnerhandwerks keinen Wandelungen unterworfen gewesen wäre.

2. Das historische Produktionsgebiet.

Die Feststellung des Produktionsgebietes der zünftigen Handwerker bildete eine der hervorragendsten Aufgaben der alten Gewerbepolizei. Sie erfolgte von Fall zu Fall, in der Regel aus Anlaß von Grenzstreitigkeiten, welche sich zwischen verwandten Gewerbezweigen entsponnen hatten. Außerdem liefern dafür die Bestimmungen der Handwerksordnungen über die Bestandteile des Meisterstücks positive Anhaltspunkte. Auf beide Quellen müssen wir zurückgehen, wenn wir für unsere Untersuchung den richtigen Ausgangspunkt gewinnen wollen. Es wird zunächst historisch das Arbeitsfeld des alten Vollhandwerks bestimmt und von dem Jahre 1652 an bis etwa in die Mitte dieses Jahrhunderts verfolgt werden müssen, um alsdann festzustellen, welche Produkte die Klempner bis auf die Gegenwart ihrem Handwerk erhalten, welche sie neu erworben haben, und welche Arbeiten ihnen im Laufe der Zeit verloren gegangen sind, sei es infolge der Veränderung der Gebrauchssitte oder infolge der Ausbildung fabrikmäßiger Großbetriebe.

Zunächst finden wir den Klempner unter der großen Gruppe der Bauhandwerker. Von jeher hat er Dachrinnen und Ofenrohre[1] verfertigt,

[1] Beschwerde der Leipziger Klempner-Innung vom 17. 2. 1769 gegen die die Messen beziehenden s. g. fremden Röhrenführer: auch außer den Messen hielten sie ihre Niederlagen, sowohl in der Stadt als auf den Dörfern, was von Nachteil sei, da nicht nur die Zahl der hiesigen Meister, sondern auch der fremden mit Klempnerwaren ankommenden Verkäufer dergestalt ansehnlich zunimmt, daß, während sich sonst nur 6—7 von denjenigen, welche Ofenröhren geführt, hier eingefunden hätten, deren Zahl nunmehr über 30 angewachsen sei . . .

Digitized by Google

das Decken von Dächern, Altanen und Türmen (was bei letzteren früher oft mit Blei geschah) vorgenommen, und sich darin gegen den Widerstand von Schiefer- und Ziegeldeckern, Kupferschmieden und anderen behauptet.[1] Früh aber sehen wir auch die Klempner allerlei Gerät für Küche und Haus verfertigen, damit die Märkte beziehen und sogar stehende Ladengeschäfte neben ihren Werkstätten betreiben.[2] Im Zusammenhang damit stehen schon gewisse Bestimmungen der alten Zunftordnung von 1652, welche für einheimische und fremde Klempner das Warenhalten auf den Leipziger Jahrmärkten regeln. Die meisten in Marktständen und Läden zum Verkauf gelangenden Waren wurden ehemals von den Klempnern selbst verfertigt; doch finden sich schon im 17. Jahrhundert Spuren eines Zwischenhandels mit Eisenwaren, und es scheint dieser letztere Teil ihres Geschäftsbetriebes sich um so mehr auszudehnen, als wir uns der neueren Zeit nähern.

Als in den 20er Jahren des 18. Jahrhunderts die Klempner Leipzigs gegen einen Störer Beschwerde erhoben, entgegnete dieser (ein Schieferdecker): Die Klempner hätten ja ohnedies genügend Verdienst, da sie allerhand Kannen, Geld- u. a. Büchsen, Leuchter, Röhren, Löffel, Reibeisen, Klappern,

[1] Langjähriger Prozeß der Klempner-Innung gegen einen Leipziger Schieferdecker von etwa 1720—1750: Die Klempner erklären ihn für einen Störer, weil er in Weißblech arbeite, auch Dachrinnen aus Weißblech verfertige und anbringe, ferner das Decken von Dächern, Altanen, Türmen u. dgl. vornehme. Den Schieferdeckern stehe nur zu, die Dächer mit Ziegeln, Schiefersteinen oder Blei zu decken. — Ferner, Beschwerde der Innung vom 15. August 1793 gegen einen Glasermeister, welcher die Hauben auf 2 neuen Brunnengehäusen mit Blech beschlagen und außerdem den Messingbeschlag zu einer Glasglocke gelötet habe. (Aus den Akten des Ratsarchivs, K. 856). — Aus diesem Jahrhundert seien beispielsweise angeführt: eine Beschwerde des Leipziger Obermeisters vom 7. 5. 1839 gegen „Störung“ von seiten eines Kupferschmiedes; desgl. gegen einen Leipziger Kupferschmied vom 2. 6. 1843 und vom 26. 1. 1853 gegen einen Ziegeldecker. (Acta 357.)

[2] Leider lassen sich darüber nur einige wenige Andeutungen machen: Im Jahre 1621 erhob die Kramer-Innung Einspruch gegen die Bestätigung der Artikel der Klempner-Innung, da der Verkauf von Eisenwaren in ihre Rechte eingreife; ebenso erheben die Sägeschmiede Einspruch gegen den Eisen-Kram und alles was zum Essen und zur Küche und Haushaltung gehört, womit die Klempner, insbesondere Karl Krugk, handeln. (Acta, LXIV, 293). — Im Jahre 1746 beschweren sich die Klempner gegen einen ihrer Mitmeister, weil derselbe zwei Läden offen habe (Acta, K 837). — Im Jahre 1840 wird vom Obermeister Einspruch dagegen erhoben, daß einer der Meister sogar 3 Verkaufslokale habe (Acta, 357). — In einer Petition der Leipziger Innung vom 16. 11. 1853 heißt es: . . . . „die Mitglieder der Innung haben neben dem Verkauf der Lampen auch den Verkauf der dazu erforderlichen Dochte frei, öffentlich und ungehindert betrieben.“ (Acta 357.)

Digitized by Google

Thee- und Kaffeebretter, Bier- und Weinheber, Stürzen, Durchschläge, Würzbüchsen, Salzmesten, Mehl-Fässer, Licht-Knechte, Lampen, Laternen, Butterbüchsen, Fleischkellen und allerlei zum Hauswesen dienliche Sachen „aptieren" und verfertigen. Die Klempner entgegneten allerdings, sie hätten oft von Weihnachten bis Ostern wenig oder garnichts zu thun — wie das in der Bauklempnerei ganz natürlich — und der Verdienst an den Blechgeräten sei gar schlecht; sie müßten dergleichen meist in der Messe von den fremden Blecharbeitern einkaufen, weil sie selbst es hier nicht für den gleichen Preis verfertigen und ohne Schaden verkaufen könnten.

Dies scheint darauf hinzudeuten, daß schon im vorigen Jahrhundert die Bauarbeit den Mittelpunkt der produktiven Thätigkeit des Klempners gebildet hat, während der Blechwarenhandel und die an ihn sich anschließenden Reparaturen eine bloß ergänzende Rolle spielten. Immerhin darf man auch auf diesem Gebiete die Neuproduktion sich als nicht zu gering vorstellen. Insbesondere sind hier zwei Fabrikate zu erwähnen, die von Anfang des vorigen bis in die Mitte dieses Jahrhunderts in der Leipziger Klempnerei eine wichtige Rolle spielten: die Bleidosen (für Schnupftabak) und die Vogelbauer.

Bevor die Klempner Leipzigs sich mit der Verfertigung von Bleidosen befaßten, wurden dieselben von den Tabaks-Fabrikanten und Händlern „mit schweren Kosten" aus Holland bezogen. In den 20er Jahren des vorigen Jahrhunderts aber verfertigten die Klempner solche „bleyerne Büchsen" selbst, die sie anfangs mit dem Hammer auf dem Ambos schlugen und durch ihre Blei-Lade, worauf sie zu gießen pflegten, löteten; später bedienten sie sich dazu „um besserer Bequemlichkeit willen" eines gewöhnlichen Bleizuges.[1] Diese Bleidosenfabrikation, welche in den ersten Jahren sehr einträglich gewesen sein muß, scheint jedoch noch im Laufe des 18. Jahrhunderts von den Klempnern, vermutlich infolge des Eingreifens maschineller Thätigkeit, aufgegeben worden zu sein.[2] In der ersten Hälfte dieses Jahrhunderts

[1] Aus den „Irrungen" der Jahre 1728—32, 1740 und 1752. In der Beschwerde der Klempner aus dem zuletzt genannten Jahre äußern dieselben u. a., daß sie die Verfertigung solcher bleyerner Büchsen zuerst hier (in Leipzig) aufgebracht hätten und seit 20 und mehr Jahren „sich in der Possess bestünden, solche hier allein zu machen."

[2] Als im Jahre 1740 die Klempner Beschwerde erhoben gegen einen Leipziger Tabakshändler, weil er viereckige Bleibüchsen zu Schnupftabak verfertige und solche innerhalb und außerhalb der Messen vertreibe, entgegnete der Störer: er könne mit seiner Walzmaschine (die ihn 28 Rthlr. gekostet hatte) 100 Stück für 30 Groschen fertigen, die Klempner aber nur für 6 Rthlr. Irrung d. J. (Acta, 769). Aus den anderen Akten über „Irrungen" ergiebt sich, daß der Preis einer Bleidose, solange sie Arbeit des Handwerkers war, 2 Groschen betrug.

Digitized by Google

werden uns wohl noch Bleidosenfabrikanten genannt; doch sind dies sämtlich Nichtinnungsmitglieder und überhaupt keine Klempner von Fach[1]: vom Jahre 1853 an finden sich über diesen Artikel keine Nachrichten mehr.

Ein weiteres ertragreiches Arbeitsfeld war bis in die Mitte dieses Jahrhunderts die Lampen- und Laternenfabrikation, insbesondere die letztere. Schon die älteste uns erhaltene Zunftordnung vom Jahre 1652 bezeichnet sich als die des Klipper- oder Laternenmacherhandwerks. Ebendaselbst wird in den Paragraphen über das Lehrlings- und Gesellenwesen u. a. bestimmt, daß folgende Meisterstücke zu fordern seien: 1. eine große Laterne, 2. eine Wachstafellaterne mit einem Feuerzeug, 3. eine verwandte Laterne mit einem Feuerzeug.

Ähnlich lauten die Bestimmungen d. J. 1625: 1. ein zusammengelöteter Lichtkolben, 2. eine zusammengelötete Laterne, 3. eine schwarze Laterne mit einem Doppelhut, und 1656: 1. ein Lichtkolben, den man zerlegen kann, und in dessen Nase durchbrochene Rosen gemacht sind, und der einen eingeschobenen Fuß hat, 2. ein Weydemesser, 3. eine schwarze oder weiße Laterne mit einem gefalteten Hut, die unten und vorn Licht giebt und auch vorblenden kann, mit einer durchbrochenen Handhabe, daß man ein Licht darinnen verborgen halten kann[2].

---

[1] Es werden genannt im Jahre 1812: 1, Witwe, 1824: 2: der eine beschlägt auch alte Wasserbehälter und -Röhren mit starkem Blei, der andere hält Messenzer auch Schauer'schen Balsam (!) in einer Bude in Auerbachs Hofe feil. Ferner im Jahre 1830: 4, 1835: 4 (1 Witwe), 1845: 2 (1 Witwe), 1850: 2 (1 Witwe), 1853: 1 (Witwe).

[2] Im Jahre 1746 beschwerten sich die Klempner über einen ihrer Mitmeister, weil derselbe zwei Läden offen hatte; zum Beweis dafür führten sie an, daß er an das Fenster des 2. Ladens 7 neue Laternen gesetzt habe. Wie eifrig im 18. Jahrhundert im allgemeinen die Laternenfabrikation betrieben wurde, erhellt deutlich aus den Taxordnungen der Jahre 1764 und 1771. In einer Berliner Taxordnung vom 15. Mai 1764 werden 5 Arten Laternen von Messing und 12 von Blech aufgezählt, in einer Dresdner vom 13. Februar nur eine Art, dagegen in einer Berliner vom 1. Februar 1771 vier Sorten Laternen aus Messing und elf aus Blech, nach Krünitz, Oek.-Techn. Encyclopädie. — Ich füge als Belege für den regen Betrieb der Laternenfabrikation in Leipzig noch einige Akten-Auszüge bei:

7. März 1802: Beschwerde der Leipziger Innung gegen zwei Glashändler, weil sie vor der eigentlichen Messe Glaslaternen feil geboten hatten, was bei 5 Thlrn. Strafe verboten sei. Diese Waren kämen ausschließlich den Klempnern zu.

28. Sept. 1802: Beschwerde gegen einen gewissen Heymann aus Paris, einen ehemaligen Leipziger Klempnergesellen, der neu erfundene silberne und goldene plackierte Kutschenlaternen fertige.

14. Dez. 1810: Beschwerde gegen einen hiesigen Glasermeister, daß er mit Klempnerwaren, besonders mit Blechlaternen handle, sowohl Blend- als Vorleuchtlaternen.

Digitized by Google

Und ähnlich wie mit den Laternen war es auch mit den Lampen. Auch sie spielen in den Taxordnungen des vorigen Jahrhunderts schon eine Rolle; wenn auch naturgemäß die Hauptproduktion auf diesem Gebiet sich erst mit der Verbesserung des Beleuchtungswesens in diesem Jahrhundert entwickeln konnte: viele Leipziger Klempner haben bis in die 60er Jahre hinein in größerem Umfang die Lampenfabrikation betrieben; den Handel mit Lampen pflegten wohl alle[1].

Somit umfaßt das Klempnergewerbe vergangener Zeiten drei große Gebiete, denen es in ziemlich gleichem Maße seine Eigenproduktion zuwandte: die Bauklempnerei, die Anfertigung von Blechgeschirr und die Laternen- und Lampenfabrikation.

3. Die Bauklempnerei.

Ihren Mittelpunkt findet die Produktion der heutigen Leipziger Klempnerei in der Bauarbeit, die im Jahre 1893 von 70 Innungsmitgliedern und 102 Nichtinnungsmitgliedern betrieben wurde. Doch greift der Begriff Bauklempnerei im Vergleich zu früherer Zeit viel weiter. Man versteht jetzt darunter nicht bloß die Anfertigung und Anbringung von Dachrinnen, Abflußrohren, Blei- und Ofenrohren, Zinkdächern, Blecheinfassungen (bei Glas- und Cementdächern), ferner die Verwahrung der Dachkehlen mit Zink oder Blech und die Einfassung von Schornsteinen mit Blech, sondern auch Gas-, Wasser- und Desinfektionsanlagen. Namentlich die Technik der beiden letzteren haben sich die meisten Klempner in der Neuzeit angeeignet, während es nicht so häufig sich findet, daß Klempner auch Gaseinrichtungen machen. Dieses Arbeitsfeld scheint vielmehr noch vorzugsweise den Schlossern geblieben zu sein. Das Verhältnis der Klempner bei derartigen Arbeiten zu den städtischen Gas- und Wasserwerken ist in der Weise geregelt, daß die städtischen Betriebe bis $1^1/_2$ Meter in den Besitz des Bauherrn die Leitung führen und von da an der Klempner weiter arbeitet.

1832: werden als Probestücke genannt für die Meisterprüfung: 1. eine achteckige Laterne, 2. eine Buchlaterne, 3. ein viereckiges Kaffeebrett.

[1] In einer Petition der Klempnerinnung an den Rat vom 16. November 1853 heißt es: Seit Einführung der jetzt noch üblichen Studier-, Arbeits- und Stubenlampen haben die Mitglieder der Innung neben dem Verkauf der Lampen auch den Verkauf der dazu erforderlichen Dochte frei, öffentlich und ungehindert betrieben, indem sie die Dochte teils von Koblenz bezogen, teils sich selbst präparierten. Noch sei bemerkt, daß nach den Angaben in den Adreßbüchern im Anfang dieses Jahrhunderts die sogenannten Argand'schen und Liverpool-Lampen sehr beliebt waren.

Digitized by Google

Eine fernere Erweiterung ihres Arbeitsgebietes hat die Bauklempnerei durch die Aneignung der erst in jüngster Zeit zur Ausbildung gelangten Bauornamentik erfahren, mit der sich einige der größeren kombinierten Betriebe befassen. Man versteht darunter die Verzierung der Bauten mit gezogenen Gesimsen in Zink und Kupfer, mit erhaben gearbeiteten Ornamenten, das Beschlagen der Gesimse über den Fenstern mit Blech, die Anfertigung und Anbringung von Türmchen und Turmaufsätzen aus Zink oder Kupfer auf Häusern und Kirchen[1], sowie getriebene Sachen in Blech.

Auch die technische Ausrüstung hat sich in der Neuzeit naturgemäß vervollkommnet; doch sind auch jetzt noch sämtliche Hilfsmittel — ausgenommen nur der zum Löten verwendete Gasventilator, der in manchen Werkstätten in Gebrauch ist — Handwerkszeuge, bezw. mit der Hand betriebene Maschinen. Die wichtigsten derselben sind: die einfache Handblechschere, die Tafel-, Stell- oder Winkelschere, die Bandeisenschere, die Rund- oder Kreisschere (zum Ausschneiden kreisrunder Scheiben von größerem Durchmesser), Reißhaken, mit denen der Klempner auf Blech die Umrisse des zu bildenden Gefäßes oder Gegenstandes vorreißt; zur Ausführung von Biegungen des Bleches in einer gewissen Länge und Breite dienen Abkant-, Falz- und Biegemaschinen. In einigen wenigen Werkstätten finden sich auch zum Stanzen und Pressen bestimmte Fallwerke mit Matrize und besonders konstruierter Presse, wobei das Stanzen des Bleches meist auf kaltem Wege geschieht.

Jeder Klempner aber, auch der kleinste Handwerker, verfügt in seiner Werkstatt über eine mehr oder minder große Anzahl von Hämmern aller Art — darunter die durch ihre blanken Stahlkuppen besonders in die Augen fallenden Polierhämmer — und über den unentbehrlichen Lötkolben, der an die Stelle des alten Schlaglotes und des Bleizuges getreten ist und für gewöhnlich in einem kleinen Lötofen erhitzt wird. Nur in einigen größeren Betrieben geschieht dies mit Hilfe des Gasventilators. Neuerdings scheint sich auch der Benzinlötkolben einzubürgern, Dank der großen Reklame, die in der „Illustrierten Zeitung für Blechindustrie" für ihn gemacht worden ist. Auch der Polierstock und Vorrichtungen zum Treiben und Drücken bestimmter aus Blech herzustellender Gegenstände fehlen selten.

Die Größe dieser handwerksmäßigen Klempnereibetriebe variiert zwischen einer Arbeitskraft, welche der Meister selbst darstellt, höchstens noch unter-

[1] Im Jahre 1893 wurde von einer Leipziger Klempnerwerkstatt für eine Kirche in Crossen a./O. ein Turmhelm in Kupfer hergestellt, dessen ganze Höhe 36 Meter betrug. Die Gesamtkosten für die Kupferarbeiten beliefen sich auf ca. 37 000 Mark.

Digitized by Google

stützt von 1—2 Lehrlingen oder einem Arbeitsburschen und einem Gesellen, und 10—15 Gesellen, an deren Spitze in der Regel ein Werkführer steht. Ein mittlerer Betrieb zählt 5—6 Gesellen; der Durchschnitt dürfte 2 bis 3 Gesellen betragen. Diese Zahlen gelten jedoch nur für den Winter, wo die tote Zeit für die Bauklempnerei ist; im Sommer werden die Arbeitskräfte in der Regel verdoppelt.

Nur zwei Bauklempnereien ragen mit ihrer Arbeiterzahl weit über das Maß des Gewöhnlichen hinaus. In der einen, die außer der Herstellung von Gas- und Wasseranlagen auch eine eigene Schlosserei betreibt, sind im Winter 22 Arbeiter beschäftigt, darunter 2—4 Schlosser; die andere, die größte in ihrer Art, hat sich zu einem kombinierten Großbetrieb mit eigener Umtriebsmaschine ausgebildet. In ihr sind vereinigt Bau- und Ornamentenklempnerei, Gas-, Wasser- und Desinfektionstechnik, Gelbgießerei und Kupferschmiede. In diesem Betriebe arbeiten 63 ständige Gesellen, darunter vier Schlosser, zwei Schmiedegesellen und ein Kupferschmied. Auch ist daselbst eine Dampfmaschine von 36 H.P. aufgestellt, wovon jedoch acht zur elektrischen Beleuchtung der Fabrikräume verwendet werden.

In welchem Verhältnis steht nun der Bauklempner zu dem Architekten bezw. Bauherrn, falls diese beiden nicht ein und dieselbe Person sind?

Der Architekt schreibt die Submissionen aus und vergiebt sie, in der Regel an den Mindestfordernden. Er, der dem sachlich unkundigen Bauherrn gegenüber für die Güte des Baues verantwortlich ist, übt gewissermaßen die Oberkontrolle über alle Arbeiten aus. Er steht somit auch über dem Klempnermeister, der in seinem Interesse die Arbeiten seiner Gesellen auf dem Neubau entweder selbst überwacht oder — in den größeren Betrieben — durch den Werkführer überwachen läßt; endlich trifft er auch, im Namen des Bauherrn, mit dem Klempner die näheren Vereinbarungen über Garantieleistung, die durchschnittlich auf zwei Jahre erfolgt[1], und über die Art und Weise der Bezahlung, welche der Bauherr fast immer selbst leistet.

Der Architekt ist somit Mittelsperson zwischen dem Handwerker und Bauherrn, und die Abhängigkeit des Bauklempners vom Architekten ist ein nicht unwesentlicher Zug in seiner Stellung zur Kundschaft. Doch würde man irren, wenn man glaubte, daß dadurch der Charakter der Bauklempnerei im Laufe der Zeit ein anderer geworden wäre: sie ist und bleibt nach wie

[1] In den meisten Fällen wird auch zugleich, während dieser Frist, von dem Klempner eine Summe in der Höhe von 10% des Kostenanschlages hinterlegt.

Digitized by Google

vor durchaus Handwerk mit eigenen Betriebsmitteln und eigenem Bezug des Rohmaterials [1].

4. Das Ladengeschäft.

Neben der Bauklempnerei spielt auch heutzutage noch der Verkauf von Blechgeschirr und verwandten Artikeln im Laden eine immerhin wichtige Rolle. Aber es besteht ein großer Unterschied in der Ausstattung dieser Ladengeschäfte von ehemals und heute. Ehemals waren die meisten der im Laden zum Verkauf gelangenden Gegenstände von dem Klempner selbst in seiner Werkstatt hergestellt. Allmählich ist jedoch die Eigenproduktion des Handwerkers immer mehr zurückgegangen, am frühesten wohl bei der Herstellung der Bleidosen und Vogelbauer. Hörte die Bleidosenfabrikation seit dem Jahre 1853 bereits ganz auf, wofür, außer der veränderten Geschmacksrichtung, auch die fortschreitende Hygiene von entscheidendem Einfluß gewesen sein dürfte, so ist das zweite Produktionsgebiet, die Anfertigung von Vogel- (insbesondere Papagei-)Bauern allem Anschein nach bis in die sechziger Jahre dieses Jahrhunderts lebhaft von den Klempnern betrieben worden.

Der Charakter der heutigen Klempnerläden für Haus- und Küchengeräte läßt sich kurz dahin definieren, daß dieselben in der überwiegenden Mehrzahl als Nebenbetriebe zur Bauklempnerei anzusehen sind, die meistens von der Frau des Klempners besorgt, und deren Waren zu Großverkaufspreisen von der Fabrik- und Verlagsindustrie bezogen werden: infolge des Zurückgehens der Eigenproduktion beschränkt sich die Thätigkeit des Klempners darauf, die an den im Laden abgesetzten Waren notwendig werdenden Reparaturen in seiner Werkstatt zu erledigen.

Unter diesen Waren fallen beim Eintritt in den Laden zwei Arten ganz besonders in die Augen: die Lampen, welche in allen möglichen Arten und Ausstattungen von der Decke herabhängen oder umherstehen und die ebenfalls in großer Zahl und Mannigfaltigkeit vorhandenen Emailwaren. Dagegen führt der Klempner auffallend wenig Eisenwaren. Auch daran dürfte — abgesehen von etwaigen Nachwirkungen zünftiger Abgrenzung — die herrschende Geschmacksrichtung schuld sein, die dem Email den Vorzug giebt.

[1] Dies gilt auch von den größten kombinierten Betrieben. Auch bei ihnen werden die Aufträge, mögen sie nun für den Ort selbst oder für auswärts bestimmt sein, in der Werkstatt fertig hergestellt, so daß eben nur noch die Anbringung des betreffenden Gegenstandes an oder in dem Neubau, außerhalb der Werkstätte, erfolgt.

Digitized by Google

Soweit der Klempner noch Eisenwaren führt, bezieht er dieselben aus hiesigen Fabriken; die Lampen dagegen kommen fast ausschließlich von auswärts[1], aus Berlin, Erfurt, Cölln-Meißen, Döbeln, die Emailwaren aus Pirna und Amberg, die Vogelbauer teils von einem Berliner Klempner, dessen Specialität die Verfertigung derselben ist, teils aus Fabriken in Thüringen, Roßwein i./S. und Dresden. Aus den beiden letzten Städten werden auch Eisschränke, Badewannen — soweit sie der Klempner nicht selbst verfertigt — Laternen, Petroleumkocher, aus Nürnberg Spielsachen (Zinn- und Bleisoldaten, Puppenstuben-Einrichtungen), Bürstenwaren teils aus Leipzig, teils von auswärts (Freiburg i./B. und Großherzogtum Oldenburg), Holzetageren mit Gewürzbüchsen aus einer am Ort befindlichen Holzfabrik, Porzellansachen hauptsächlich aus Meißen, Bidets, Waschtoiletten, Back-, Pudding-, Sülzformen aus Dresden bezogen. Kurz, die allermeisten Ladenartikel werden von auswärts eingeführt; nur einige der lackierten Blechwaren, wie Botaniertrommeln, Brotbüchsen, Kohleneimer, Ofenschirme u. dergl. beziehen viele der Leipziger kleineren Handwerker aus einer am Orte befindlichen Fabrik lackierter Blechwaren.

Einiges stellt der Klempner auch noch selbst für den Laden her. Dahin gehören Weißblechsachen, Gießkannen, Waschheimer (aus Zinkblech), Petroleumkannen und Badewannen. Letztere fertigen jedoch nur einige darauf specialisierte Betriebe an, weil dazu besonders tüchtige und dafür ausgebildete Gesellen notwendig sind.

Ein Metall hat in diese Läden noch nicht Eingang finden können, das doch schon seit mehreren Jahren die allgemeine Aufmerksamkeit auf sich gezogen hat, und das voraussichtlich in Zukunft bei der Herstellung von Wirtschaftsgeräten mehr Berücksichtigung finden wird, das Aluminium. Ihm gegenüber verhalten sich die Klempner Leipzigs bis jetzt ziemlich zurückhaltend, obwohl die Verarbeitung dieses Metalls für sie keine großen Schwierigkeiten bieten dürfte, da das Verfahren sehr viel ähnliches mit der Blechwarenfabrikation hat[2].

[1] In der Regel werden wohl die Glasteile und Dochte am Platze selbst entnommen und nur die anderen komplizierteren Lampenteile von auswärtigen Fabriken bezogen. Die Art und Weise der Zusammensetzung und Ergänzung der Lampen ist jedoch eine so verschiedenartige, daß sich ein bestimmtes Schema dafür gar nicht aufstellen läßt.

[2] Die meisten Aluminiumwaren werden durch „Drücken" erzeugt, worauf sich viele der gelernten Klempner verstehen. In einer am Ort befindlichen Aluminiumfabrik, die u. a. bedeutende Militärlieferungen macht, sind, unter 40 Arbeitern, acht Klempner beschäftigt; die übrigen sind Metalldrücker, Schlosser und Hilfsarbeiter. Die Aussagen derjenigen Klempner, welche offene Ladengeschäfte betreiben, über das

Digitized by Google

Gegenwärtig betreiben in Leipzig 27 % der Klempner offene Ladengeschäfte. Bei einigen Ladengeschäften hat sich das Verhältnis zur Bauklempnerei in der Weise verschoben, daß die letztere Nebenbetrieb geworden, bezw. so gut wie ganz aufgegeben worden ist und das Ladengeschäft den Haupt- bezw. einzigen Erwerbszweig des Klempners bildet. In diesem Falle werden nur 1—5 Gesellen beschäftigt, teils nebenbei, mit zur Ausführung von Bauklempnerei, teils zum Reparaturbetrieb für die in das Ladengeschäft einschlagenden Artikel.

Daß die meisten in diesen Läden vertriebenen Waren nicht mehr in der Werkstatt der Inhaber angefertigt werden, hat darin seinen Grund, daß der vielseitige Kleinbetrieb in diesen außerordentlich verschiedenen Gebrauchszwecken dienenden Geräten mit den specialisierten Großbetrieben, die sich jede neue Erfindung sofort zu nutze machen und bei aller Zweckmäßigkeit der Einrichtung und Gefälligkeit der Form und Ausstattung ihre Massenprodukte sehr billig herstellen können, nicht zu konkurrieren imstande ist.

5. Specialbetriebe.

Im Gegensatze zu der im vorigen Abschnitt dargelegten Verengerung des Produktionsgebietes steht eine auch in der Leipziger Klempnerei vielfach zu beobachtende Richtung, welche darauf ausgeht, dem Kleinbetriebe dadurch neuen Halt zu geben, daß man ihm ein eigenartiges, von der Konkurrenz der Fabriken zunächst nicht bedrohtes Produkt sichert. Mancher hiesige Klempner hat sich dadurch ein Arbeitsfeld eröffnet, das ihm wohl auch in Zukunft erhalten bleiben dürfte, daß er sich auf die Herstellung von Specialitäten verlegte, ohne jedoch die Bauklempnerei ganz aufzugeben. Andere wieder haben sich ganz einer solchen Specialität gewidmet und durch Abzweigung derselben vom Hauptberufe den Anlaß zur Entstehung neuer für sich selbständiger Gewerbearten gegeben.

Zur erstgenannten Kategorie gehören: die Anfertigung von Badewannen mit Heizvorrichtung von besonderer Konstruktion, deren ein hiesiger Fabrikant im Verlauf des Jahres 150—200 absetzt, ferner Sitzbadewannen eigner Konstruktion, die Lieferung physikalischer und medizinischer

---

Aluminium und seinen Wert lauten recht verschieden. Als Gründe für ihre ablehnende Haltung führen sie an, daß das Metall sich in der Praxis nicht bewähre; es sei zu weich, gegen Säuren empfindlich u. dergl. Ein Hauptgrund dürfte wohl der hohe Preis des Rohmateriales sein: pro kg 5 Mark.

Digitized by Google

Apparate[1], gestanzte Ornamente und gezogene Gesimse für Bau- und Dekorationszwecke in Zink und Kupfer, blecherne Eßnäpfe für eine hiesige Nervenheilanstalt, Metallbuchstaben, in geprägter und kantiger Schrift, welche der Klempner durch Stanzen aus Zinkblech erzeugt, Walzmassenkochtöpfe aus Weißblech für Buchbinder und endlich Dokumentenkästen, deren bei der letzten Lehrlingsausstellung im Krystallpalast (Ostern 1894) 9 ausgestellt waren.

Die Anfertigung solcher Specialitäten ist fast immer durch ein eigenartiges Bedürfnis oder eine individuelle Vorschrift, oder einen besonderen Auftrag mit genauer Angabe über die Art der Ausführung hervorgerufen, und es erklärt sich, daß in diesen Fällen eben nur das Handwerk genügen kann, da die Fabrik für das Durchschnittsbedürfnis des Massenkonsums arbeitet[2].

Für alle Klempner aber, oder doch für die in der Innung befindlichen, steht in nächster Zeit die Erwerbung eines neuen Produktionsgebietes in Aussicht: 1895 soll endlich auch Leipzig eine elektrische Centrale erhalten, und es sind von der Innung bereits Anstalten getroffen worden, daß die Fachgenossen sich rechtzeitig in den Besitz der nötigen technischen Kenntnisse setzen können, um später auch auf diesem Gebiet ein neues Feld ihrer Thätigkeit zu finden[3].

Ein erst in der Neuzeit in Anbau genommenes Arbeitsfeld der Klempnerei ist die Fabrikation von Blechemballagen und lackierten bezw. dekorierten Blechwaren. Auf diesem Gebiete sind jetzt in Leipzig sieben fabrikmäßige Großbetriebe thätig, von denen zwei ohne Dampfmaschine arbeiten.

Der eine dieser letzteren ist im Jahre 1871 von einem als Klempner ausgebildeten und aus einer Klempnerfamilie stammenden Fachmanne als

---

[1] Zu diesen gehören auch von Blech hergestellte Bandagenstücke sowie Geburtshilfekästen aus Nickelin, einem in der Mitte zwischen Neusilber und Nickel stehenden Metall, das vor allem unempfindlich gegen Säuren ist.

[2] Als eine im vorigen Jahrhundert vorzugsweise gepflegte „Specialität" der Klempner ist die Anfertigung blecherner Flaschen, besonders Feldflaschen für die Armee — woher auch der Name „Flaschner" stammt — und von Pontons zu Schiffsbrücken anzusehen (nach Krünitz, Ökonomisch-technologische Encyklopädie).

[3] Zwar hat die Firma Siemens & Halske bereits am 27. Dezember 1893 mit dem Rat der Stadt Leipzig einen Vertrag über die Errichtung eines Elektricitätswerkes abgeschlossen, wonach ihr auch die Anlage von Leitungen in den Straßenzügen innerhalb des Promenadenringes gestattet ist; doch dürfte in den Häusern selbst und überhaupt in der Privatkundschaft für die Klempner noch genügend Arbeit übrig bleiben, gerade so wie dies bei den Gas- und Wasseranlagen der Fall ist.

Digitized by Google

Blech- und Lackierwarenfabrik gegründet worden. Derselbe beschäftigt 15 männliche und 2—3 weibliche Arbeitskräfte, von denen der weitaus größte Teil in der Lackiererei thätig ist, und produziert meist Haus- und Küchengeräte in Weiß- und Schwarzblech. Teils stellt er dieselben von Anfang bis Ende selber her, teils bezieht er sie als Halbfabrikate — namentlich Weißblechsachen — aus dem Erzgebirge, so z. B. Botanisiertrommeln, Brotbüchsen oder -Kapseln, kleinere Gießkannen, Servierbretter und dergleichen mehr, und läßt sie dann in seiner Fabrik überlackieren. Meist werden die Fabrikate noch auf irgend eine Weise dekorativ ausgestattet, wie dies z. B. bei den aus Schwarzblech hergestellten Kohleneimern häufig geschieht. Das Verfahren dabei ist ein sehr einfaches. Nachdem der Gegenstand lackiert und in dem Ofen bei einer Temperatur von 80° R (bei Weißblechsachen 35° R) getrocknet worden ist, wird auf ihn mittelst Abziehbild (Nürnberger Fabrikat) irgend eine Verzierung aufgedruckt, darauf das Ganze noch einmal überlackiert und getrocknet, worauf die Ware für den Konsum tauglich ist.

Nebenbei stellt dieser Fabrikant noch 2 Specialitäten her:

1. Kleine ovale Weißblechbüchsen für Proben und Muster ohne Wert, die er an auswärtige Malz- und chemische Fabriken abgiebt und

2. Blechscheiben für Rouleauxstangen, die er an Eisenkurzwarenhändler liefert.

Diese Specialitäten produziert er nur auf Bestellung, während er von den andern Fabrikaten manches für das Lager herstellt. Auf Lager hat er außerdem noch verschiedene Waren, die er fertig bezieht, so Hauslaternen, Küchenlampen, Petroleumkocher (meist aus Berlin, Dresden und Roßwein i. S.).

Die zweite der genannten Fabriken ist ebenfalls von einem Klempner gegründet worden, der sich mit einem Kaufmann associiert hat. Dieser Betrieb gehört seiner Produktionsrichtung nach zusammen mit noch drei anderen von jenen sieben Fabriken, insofern, als in ihnen hauptsächlich oder ausschließlich die Massenerzeugung von sogenannten Fünfzig- und Zehnpfennig-Artikeln aus Blech stattfindet.

In dem ersten und kleinsten dieser Betriebe, der, wie der vorher beschriebene, das Erdgeschoß und den ersten Stock eines Hinterhauses in Anspruch nimmt, sich aber dadurch vorteilhaft von jenem unterscheidet, daß diejenigen Arbeitsräume, welche sich im Parterre befinden, nicht bloß Seiten-, sondern auch Oberlicht empfangen, sind im Winter, während der toten Zeit, gegen 12 Arbeiter, einschließlich 3—4 Arbeiterinnen, im Sommer über 30 beschäftigt, in der zweiten Fabrik 16 (1 Klempner, 1 Schlosser,

Digitized by Google

6 Mädchen und ca. 8 Hilfsarbeiter); außerdem ist daselbst eine Dampfmaschine von 8 H.P. aufgestellt, wovon jedoch fast die Hälfte zur Dampfheizung für die ebenfalls hell und gesund eingerichteten Fabrikräume benutzt wird.

Von den beiden größten Fabriken, deren Gründer und Inhaber Klempner bezw. Kaufmann sind, arbeitet die eine mit einem Gasmotor von 6 H.P. und etwa 100 Leuten (51 männlichen, 48 weiblichen Geschlechtes), die andere mit einer Dampfmaschine von 4 H.P. und 120 Arbeitern, wovon 57 männlichen und 63 weiblichen Geschlechts.

Während in der letztgenannten Fabrik neben der Herstellung der Fünfzigpfennigartikel[1] auch die Produktion der eigentlichen Blechemballagen (aus nicht dekoriertem Weißblech) eine Rolle spielt, bilden jene billigen Waren für je 10 oder 50 Pfennige den Haupterwerbszweig der drei andern Fabrikanten. Zu den Fünfzigpfennigartikeln gehören z. B. Botanisiertrommeln, Briefkästen (gelblich lackiert mit schwarzer Verzierung), Gießkannen, Spielsachen besserer Sorte und dergl.; zu den Zehnpfennigartikeln Wandfeuerzeuge (aus Nickelblech mit Seitenklappen), Penale, sogenannter Hausrat in Holzschachteln (8—12 Stück enthaltend), Sparbüchsen, Datumzeiger, Kammkästen, Schwedenhülsen, Spielsachen (kleinere Blecheimer, gelb und braun lackiert mit Henkel, Puppenstubeneinrichtungen und dergl.), ferner Schwammdosen für Schulkinder, Blechflöten, kleine Thee- und Zuckerdosen und dergl. mehr.

Der Prozeß, den eine solche dekorierte Theedose durchzumachen hat, bis sie als fertiges Fabrikat in den Handel gelangt, ist etwa folgender: Das Weißblech kommt zunächst in die lithographische Abteilung, um es mit dem Buntdruck zu versehen, eine Manipulation, die in den größeren Betrieben, wo durchschnittlich drei lithographische Buntdruckpressen aufgestellt sind, eine große Rolle spielt. Nachdem die einzelnen Bleche mit den verschiedenen Feldern der zu bildenden Dose bedruckt, noch einmal überlackiert und in dem Ofen getrocknet worden sind, gelangen sie in den eigentlichen Arbeitsraum und zwar zunächst an die Stanzmaschinen. Diese haben den Zweck, die einzelnen Felder der Dose, von denen in der Regel ein und dieselbe Gattung 10—12 mal nebeneinander gedruckt ist, aus dem Blech herauszuschlagen (stanzen)[2]. Ist dies geschehen, so kommen die einzelnen Teile unter

[1] Es sind dies meist bunt bedruckte Spielwaren, die unter der Bezeichnung „Leipziger Blechwaren" abgesetzt werden. (Nach dem Bericht der Leipziger Handelskammer vom Jahre 1892.)

[2] Das Wort „stanzen" hat in der Klempnerei eine vielseitige Bedeutung: in der Ornamentenklempnerei bedeutet es die erhabene Arbeit, die durch Einpressung mit

Digitized by Google

die Abkantemaschinen und Balanciers, mit deren Hilfe der Arbeiter oder die Arbeiterin die Ränder der Seitenstücke und des zum Deckel bestimmten Teiles umbiegt. Darauf werden die verschiedenen Stücke durch Falzmaschinen zusammengefügt, der Boden — ebenfalls mit Maschinen — hineingepreßt, event. noch ein weißer Knopf darauf gelötet, was in der Klempnerei geschieht, und die Dose ist fertig.

Wenn man bedenkt, daß *ein* Arbeiter an einer Stanzmaschine in der Stunde etwa 900 Stück zu stanzen fähig ist und weiß, daß in diesen Betrieben die einzelnen Lager einen Wert von 6—30 000 Mark repräsentieren, so bekommt man eine ungefähre Vorstellung von der Leistungsfähigkeit dieser Großbetriebe. Gleichzeitig erhellt auch, wie weitgehend die Arbeitsteilung in ihnen ist, zumal mit den größeren Betrieben noch Schlosserei und Schmiede vereinigt ist. Es erklärt sich ferner, daß bei diesen außerordentlich billigen Fabrikaten *nur* durch die Massenproduktion und den Massenumsatz ein Verdienst möglich ist.

Der eine dieser Lieferanten für Zehnpfennigartikel gab an, daß er das Groß durchschnittlich zu 4—5 Mark verkaufe. Bessere Artikel, wie Blechflöten, größere Kaffee-, Zucker- und Theebüchsen, Wirtschaftsdosen, Gießkannen, Kaffeekannen, Sahnengießer und dergl., die sich vor allem dadurch von den minderwertigen Fabrikaten unterscheiden, daß sie gelötet und damit wasserdicht gemacht sind, während jene nur gefalzt werden, steigen im Preise von 6,50 Mark bis zu 9,60 Mark das Groß. Einige besonders gute und reich ausgestattete Fabrikate, wie z. B. Tischschutzplatten, werden zum Preise von 30—33 Mark das Groß abgegeben[1].

Bei der hier geschilderten Massenproduktion dekorierter Blechwaren kann wegen der so außerordentlich niedrigen Absatzpreise auf eine künstlerische Ausführung naturgemäß nicht gesehen werden. Dies geschieht dagegen in hohem Grade bei einer der bedeutendsten Fabriken für dekorierte Blechwaren und Weißblechfabrikate, welche im Jahre 1884 ebenfalls von einem ehemaligen Klempner, der auch aus einer Klempnerfamilie stammt, gegründet worden ist.

Hilfe der Maschinen geleistet wird, in der Fabrikation dekorierter Blechwaren das Herausschlagen der einzelnen bunten Felder aus den Blechen und in der Petroleumbrennerfabrikation das Einstoßen der Löcher in dem mittelsten Teile des Brenners.

[1] Darnach würden sich als Gewinn (brutto) für die Detailisten etwa folgende Prozentsätze ergeben:

a. das Gros zu 4—5 Mark: 44—80 %,
b. das Gros zu 6,50—9,60 Mark (meist 10 Pfennig-Artikel): 50—122 %,
c. das Gros zu 30—33 Mark (meist 50 Pfennig-Artikel): 118—140 %.

Digitized by Google

Die Fabrikräume, in denen gegenwärtig 65 männliche und 30 weibliche Arbeitskräfte thätig sind, nehmen ein ganzes Hinterhaus ein. Im Souterrain befinden sich, außer der Dampfmaschine von 25 Pferdekräften, die für die Fabrikation von Goldblech bestimmten Räumlichkeiten, während das Erdgeschoß und die übrigen Stockwerke der eignen Druckerei für Abziehbilder, dem Blechdruck und der Herstellung von Dosen in den verschiedensten Formen, teils dekoriert, teils in Weißblech, zugewiesen sind. Im Vorderhause befindet sich außer dem Comptoir noch die Lithographie, in welcher sechs gelernte Lithographen beschäftigt sind.

Der Unterschied dieser von den früher genannten Fabriken für dekorierte Blechwaren liegt einerseits darin, daß die von ihr erzeugten Thee-, Cacao-, Zucker- und Biskuitdosen — darauf erstreckt sich fast ausschließlich die Produktionsthätigkeit — bedeutend besser in der Qualität und solider in der Ausführung hergestellt werden, andrerseits aber auch darin, daß die dekorative Ausstattung derselben eine fast künstlerische Vollendung zeigt. Letzteres ist wohl hauptsächlich dem Umstande zu danken, daß durch eigens dazu präparierte Abziehbilder der Druck auf die Bleche vermittelt wird[1]. Dadurch erhält die Dekorierung der Bleche eine Feinheit und Accuratesse in der Zeichnung, wie sie in den Betrieben, wo der Druck unmittelbar vom Stein auf das Rohmaterial erfolgt, nicht erreicht wird.

Die Fabrik arbeitet nur in der weniger lebhaften Geschäftszeit (April und Mai) auf Vorrat, sonst auf Bestellung. Es werden jährlich etwa 80—100 000 Stück bunte Dosen geliefert, während die Fabrikation von nicht dekorierten Weißblechdosen schon die Zahl von 40 000 im Monat erreicht hat[2].

Noch einer Blechemballagenfabrik müssen wir gedenken, deren Inhaber ebenfalls aus einer Klempnerfamilie stammt, wenn auch er selbst seine Ausbildung als Kaufmann erhalten hat. Ihr Hauptproduktionsgebiet bildet die Anfertigung von Konservenbüchsen und Blechemballagen für chemische Fabriken, Fabriken ätherischer Öle, Maschinenfabriken und dergl. Nebenbei werden auch dekorierte Blechwaren hergestellt, und es ist zu diesem Zwecke

[1] Nur einige Dosen und gewisse Artikel, die nicht für den allgemeinen Konsum bestimmt sind, wie z. B. Firmen-Schilder, werden auch in dieser Fabrik direkt vom Stein aus bedruckt; aber auch bei ihnen ist die Feinheit der Ausführung eine hervorragende.

[2] Die Engrospreise dieser Dosen, die sich in erster Linie nach der Größe richten, schwanken zwischen 70 und 10 Pfennig für das Stück. Die Detailpreise lassen sich nicht feststellen, da die Dosen als solche wenig oder gar nicht im Handel kursieren, sondern meist an die großen Geschäfte geliefert werden, die sie mit Thee, Biskuit ꝛc. füllen.

Digitized by Google

eine lithographische Presse eingestellt. Im Hauptbetriebe arbeiten, mit Unterstützung eines Gasmotors von zwei Pferdekräften, 15 Hilfspersonen, darunter 5 Klempner, 1 Schlosser, 4 Arbeitsburschen, 2 Arbeiterinnen, einige Handarbeiter und ein Mechaniker; in der lebhaftesten Zeit (September bis November), dürften die Arbeitskräfte um die Hälfte vermehrt werden[1].

Über die Zeiten mehr oder weniger lebhaften Geschäftsganges lauten die Aussagen der einzelnen Produzenten recht verschieden. Während die größten Fabrikanten in der glücklichen Lage sind, „tote Zeiten" überhaupt nicht zu kennen, fallen dieselben bei den kleineren Betrieben teils in den Winter, teils in die Monate April bis August.

Haben wir somit hier eine ganze Anzahl specialisierter fabrikmäßiger Großbetriebe, die man als aus der Klempnerei hervorgegangen bezeichnen kann, so hat sich einem anderen Produktionsgebiet nur ein ehemaliger Klempner zugewandt, der Fabrikation von Dampfheizungsrohren für Centralheizungen, Ventilations- und Trockenanlagen. Dieser Betrieb wurde im Jahre 1884 von dem jetzigen Inhaber, der in der ersten Zeit noch mit einem anderen Klempner associiert war, unter sehr bescheidenen Verhältnissen begründet. Jetzt beschäftigt er während der stillen Zeit (November bis Mai) elf Arbeiter, vier Schlosser und einen Techniker. Auch in dieser Fabrik wird ohne Dampfmaschine gearbeitet. Mit ihr ist eine eigene Verzinkerei und Schmiede, letztere von den Schlossern bedient, verbunden. Die Produktion erstreckt sich auf die Anfertigung von Heizröhren in Kupfer, Blech und Schmiedeeisen, Trockenapparaten, Wärmeplatten u. dergl., Montierung von Pumpen, Pulsometern und Strahlapparaten; auch werden Badeeinrichtungen, Gas- und Wasserleitungsanlagen ausgeführt.

Ein Produktionsgebiet hat sich dagegen vollständig von dem Klempnerhandwerk emancipiert und sich ausschließlich zum fabrikmäßigen Großbetriebe ausgebildet: die Laternen- und Lampenfabrikation. Auf diesem Gebiet tritt die Eigenproduktion schon seit den 70er Jahren dieses Jahrhunderts merklich zurück, bis schließlich der letzte Klempner, welcher noch neben seinem Ladengeschäft Lampen herstellte, diesen Geschäftszweig im vorigen Jahre aufgab[2].

[1] Leider ist vor kurzem über diese Fabrik Konkurs ausgebrochen.

[2] In den Fabrikenzählungen und Adreßbüchern finden sich darüber folgende Angaben:

Im Jahre	1875	befaßen	Lampenfabriken:	1	Klempnermeister	
" "	1880	"	"	3	"	
" "	1883	"	"	2	"	
" "	1886	"	"	3	"	
" "	1890	"	"	4	"	
" "	1893	"	"	0	"	

Digitized by Google

Nur mit einer Specialität in der Lampenbranche befaßt sich gegenwärtig noch ein ehemaliger Klempner. Derselbe gründete im Jahre 1883 eine Petroleumbrennerfabrik, in der jedoch nebenbei auch Küchenlampen hergestellt werden. Er war früher zugleich Mitinhaber eines Lampengeschäftes und beschäftigt augenblicklich etwa 40 Arbeiter und Arbeiterinnen. Die Betriebskraft ($1^1/_2$ Pferdekräfte) wird gemietet.

Diese Petroleumbrennerfabrik hängt mit einer zweiten älteren insofern zusammen, als der Inhaber vor seiner Etablierung Werkführer in dieser war. Dieselbe ist im Jahre 1853 von einem Kaufmanne gegründet worden und hat sich im Laufe der Jahre so entwickelt, daß sie jetzt in ihrer Art als die größte der Welt angesehen werden darf. Sie produziert jährlich 12 Millionen Stück Brenner, 180 000 Stück Blitzlampen und fertigt nebenbei noch einige Specialitäten an, wie den sogenannten Weltwunderlöscher und, für eine hiesige Lampenhandlung, Lichthalter aus Messing und Nickel. An Rohmaterial verbraucht diese Fabrik jährlich etwa 6000 Doppelcentner, sie hat zwei Dampfmaschinen mit zusammen 150 Pferdekräften und 515 Hilfsmaschinen aufgestellt; die Zahl der Arbeiter beträgt 750, darunter drei Viertel weiblichen Geschlechts. Unter diesen 750 Arbeitern sind etwa 6 Klempner und 300 weibliche Personen, welche dieselbe Klempnerarbeit verrichten, thätig. Ihre Hauptaufgabe besteht in dem Zusammenlöten der mittelsten Teile der Brenner. Wenn man bedenkt, daß der Durchschnittslohn dieser Mädchen 10—12 Mark und derjenige der Klempner 20 bis 21 Mark wöchentlich beträgt, so ergiebt sich bei 300 Arbeiterinnen und unter Voraussetzung gleicher Leistungsfähigkeit der beiden Geschlechter eine jährliche Ersparnis an Produktionskosten von rund 120 000 Mark. Die gleiche Einrichtung ist übrigens auch in dem kleineren und jüngeren Betriebe zur Anwendung gelangt, wenn auch nur in vergleichsweise beschränktem Umfange. Bemerkenswert bleibt jedenfalls, daß nur durch Vermittlung billiger Frauenarbeit es jenem Großfabrikanten gelungen ist, sich den Weltmarkt zu erobern und zu erhalten.

Alle übrigen sich Lampenfabriken nennenden Betriebe sind in der That keine solchen, sondern nur Lampenhandlungen, en gros & en détail, die allenfalls die nötigen Reparaturen mit übernehmen und ausführen.

Überblicken wir noch einmal den Inhalt dieses Abschnitts, so hat er gezeigt, wie aus dem gemeinsamen Stamme des alten Handwerks neben der

Für die vorhergehenden Jahre läßt sich leider die Zahl nicht mehr feststellen, da die Adreßbücher in Bezug auf die Angabe solcher Specialitäten sehr mangelhaft geführt sind.

Digitized by Google

bedeutend erweiterten Bauklempnerei sich drei neue selbständige Gewerbezweige entwickelt haben: die Fabrikation von Blechemballagen und dekorierten Blechen, die Dampfheizungsrohranlage und die Petroleumbrennerfabrikation. In den beiden letzten Gebieten verschwinden diejenigen Produzenten, welche ehemalige Klempner gewesen sind, vollständig unter ihren kaufmännischen Konkurrenten; im ersten dominieren sie. Innerhalb der einzelnen Produktionsgebiete finden mannigfache Kombinationen statt, wie wir sie ähnlich schon in der Bauklempnerei kennen lernten, wo die Verbindung mit Schlosserei, Gelbgießerei, Kupferschmiede nicht selten ist. In der Blechemballagenfabrikation treten zwei neue Momente hinzu: 1. die Dampfkraft, indem nur zwei von den sieben auf diesem Gebiete zur Zeit bestehenden Fabriken ohne Umtriebsmaschine arbeiten und 2. der Buntdruck auf Blech, der sich in einem dieser Betriebe bis zu einer künstlerischen Vollendung entwickelt hat.

Alle selbständig gewordenen Specialbetriebe aber verwenden neben den berufsmäßig ausgebildeten auch nicht qualifizierte Arbeitskräfte. Das Verhältnis der gelernten zu den ungelernten Arbeitern dürfte in diesen Betrieben, insbesondere den größeren und größten von ihnen, wie 1 : 3 bezw. 1 : 5 sein. Dasselbe darf man wohl auch von den Petroleumbrennerfabriken sagen, während in der Fabrik für Dampfheizungsrohre, wo, wie wir sahen, der Betrieb ebenfalls mannigfach kombiniert ist, das Verhältnis ein umgekehrtes ist.

6. Kapitalerfordernis.

Als im Jahre 1856, bei Gelegenheit einer gewerblichen Enquete von seiten des sächsischen Kultusministeriums, die Behörde an die hiesige Klempnerinnung u. a. auch die Frage stellte, welches wohl das Minimum des Kapitals sei, das zur Etablierung eines Meisters in der Stadt erforderlich sei, gab der Innungsvorstand die sehr charakteristische Antwort: Willenskraft und Ausdauer! Außer diesem nicht zu unterschätzenden Kapital dürfte heute wohl zum Geschäftsanfang im Kleinbetrieb ein *Anlagekapital* von 1500—3000 Mark erforderlich sein, insbesondere, wenn neben der Bauklempnerei noch ein Laden eröffnet wird. Denn, wie wir gesehen haben, ist für die Bauklempnerei allein eine ganze Menge der unentbehrlichsten Handwerkszeuge notwendig. Natürlich vergrößert sich die genannte Summe mit dem Wachsen des Betriebs; doch liegen darüber Angaben von einiger Zuverlässigkeit nicht vor.

Das *Betriebskapital* einer in Neu-Leipzig gelegenen großen Bau-

Digitized by Google

Klempnerei (im Winter 6—10 Gesellen), mit der ein größeres Ladengeschäft verbunden ist, setzt sich aus etwa folgenden Posten zusammen:

Rohmaterial	15 600 Mark
Kohlen	150 "
Lötzinn	400 "
Löhne	10 500 "
Krankenkasse	100 "
Kaufwaren für den Laden . . .	12 000 "
Miete für die Werkstatt	400 "
Miete für den Laden und Niederlage	1 200 "
Zusammen	40 350 Mark.

Dem steht gegenüber

ein Ladenumsatz von	15 000 Mark
ein Gewerbeumsatz von	40 000 "
Zusammen	55 000 Mark.

Der Reingewinn läßt sich aus diesen ziemlich rohen Ziffern jedoch nicht berechnen; man müßte dazu noch die allgemeinen Geschäftsspesen sowie die Beträge für Verzinsung und Amortisation des Anlagekapitals kennen.

Nicht wesentlich weichen von diesen Ziffern die Angaben der großen in der Altstadt gelegenen Bauklempnereien ab, nur daß hierbei höhere Mietpreise und der Wegfall des Ladengeschäftes in Betracht zu ziehen sind. Mit Rücksicht darauf kann man wohl sagen, daß die größeren Bauklempnereien, in denen 10, 15 oder 20 Gesellen thätig sind, mit einem Betriebskapital von 30—60 000 Mark arbeiten. Der größte kombinierte Betrieb dieser Art, welcher 63 ständige Gesellen beschäftigt, hat mit einem Betriebskapital von etwa 250 000 Mark zu rechnen, bei einem Umsatz von etwa 400 000 Mark. Dem gegenüber erscheinen die Angaben eines Klempners der Altstadt, welcher in seiner Werkstatt nur zwei Lehrlinge beschäftigt, recht unbedeutend. Derselbe hat auszulegen:

an Rohmaterial	1450 Mark
" Lötzinn	75 "
" Kohlen	60 "
" Unterhalt und Beköstigung für 2 Lehrlinge	1060 "
" Miete für die Werkstatt	1000 "
Zusammen	3645 Mark.

Diese Zahlen können wie die früheren nur eine ungefähre Vorstellung des Kapitalerforderniſſes geben. Immerhin geht daraus hervor, daß die Klempnerei kein Gewerbe ist, in dem man „mit nichts" anfangen kann, und

Digitized by Google

daß auch der kleinste Betrieb, ganz abgesehen vom Anlagekapital, erhebliche bare Mittel voraussetzt. Dies um so mehr, als die Bauklempnerei dem einzelnen Kunden gegenüber immer mit verhältnismäßig hohen Beträgen zu rechnen hat, die nicht so bald wieder flüssig werden.

Für den Bedarf an Rohmaterial: Eisen, Zink, Zinn, Bleirohre, Weißblech, Kupfer, Nickelin sorgen meist die am Platze befindlichen Händler, welche dasselbe vorgearbeitet (als Bandeisen oder Eisenblech, Zink-, Weiß-, Kupferblech bezw. -Draht 2c.) an die Klempner liefern. Nur einige Rohmaterialien werden von den Klempnern auch von auswärts bezogen; so Zinn aus Ohlau in Schlesien und Kupfer aus Grünthal im Erzgebirge. Die größeren Betriebe in der Blechemballagenbranche sowie die Petroleumbrennerfabriken kaufen meistens das Weißblech und Messingblech infolge des starken Bedarfes im großen in Westfalen und England. Halbfabrikate werden in der Regel vom Platze bezogen; so verzinkte Bleche, Messinghähne und -Ventile aller Art, gußeiserne Gegenstände, Badeöfen (u. a. auch von einem Leipziger Kupferschmied), letztere auch aus Dresden, ferner Gußstahlöfen für die Badewannen mit eigener Heizvorrichtung aus einer Schönhaider Fabrik, während bei Klosetanlagen in manchen Klempnereien der in der Qualität besseren englischen Fayence der Vorzug gegeben wird.

Die Preise für die Rohmaterialien waren im Jahre 1893 folgende:

Zinkblech	pro 100 kg	41,50	Mark
Kupferblech	" "	112	"
Bleirohr	" "	25—50	"
Messingblech	" "	16	"
Weißblech	pro Kiste	15—60	"

Die große Differenz in den Preisen des Weißbleches, das nur in Kisten versendet wird, erklärt sich durch die vielerlei Stärken, in denen dasselbe bei der Fabrikation Verwendung findet. An sich sind aber die Preise durchaus stabil, da das Weißblech-Kontor in Köln die gesamte Weißblechproduktion Deutschlands, die in etwa fünf Werken vor sich geht, beherrscht und daher auch imstande ist, die Preise in einer gewissen gleichmäßigen Höhe zu erhalten. Infolge dieser in mancher Hinsicht vorteilhaften Einrichtung, die nun schon über 20 Jahre besteht, ist es auch möglich gewesen, den deutschen Markt den deutschen Weißblechproduzenten zu erhalten, insbesondere gegenüber der Konkurrenz des englischen Weißbleches, dessen Import (pro 100 Kilo Zoll 5 Mark brutto) gerade in den letzten Jahren sehr zurückgegangen ist[1].

[1] In einem Artikel des Fachblattes vom 10. Januar 1889 werden die Koalitionen und Kartelle der Industriellen und deren Entwicklung besprochen und dabei

Digitized by Google

Die Lieferungen von seiten der hiesigen Rohmaterialienhändler geschehen gegen Barzahlung oder Kredit; eine Regel läßt sich dafür nicht feststellen; viel hängt dabei von dem mehr oder minder kaufmännischen Betrieb der Klempnerei ab.

Die Abfälle der Rohmaterialien werden von den meisten Produzenten — nur einige werfen sie nutzlos weg, bezw. können sie in eigenem Interesse durch Einschmelzen u. dergl. wieder verwenden — wieder verkauft, und zwar in der Regel an Gießereien und chemische Fabriken. Der Verkauf geschieht entweder direkt oder durch Zwischenhändler. Die Preise sind etwa folgende

pro 100 Kilo	Zinkblechabfälle neu	28 Mark
" " "	" alt	22 "
" " "	Weißblechabfälle	60—75 Pfennig
" " "	Weichbleirohr . .	25 Mark
" " "	Starkblei . . .	26,50 "

Naturgemäß treten beim Rohstoffeinkauf und der Abfallverwertung die Vorteile des Großbetriebes und der specialisierten Massenproduktion am meisten hervor, wie sich umgekehrt die Kapitalschwierigkeiten des kleinen Betriebes hier um so empfindlicher geltend machen, je vielseitiger er ist.

7. Absatzverhältnisse.

Die Bauklempnerei produziert direkt für die Kunden und nur auf Bestellung, indem bei den Bauten der Klempner einen Kostenanschlag dem Architekten bezw. Bauherrn einreicht und von dem Architekten oder Bauherrn, falls diese beiden nicht ein und dieselbe Person sind, auch bezahlt wird. Nur für den Laden fertigt der Klempner meist einige Weißblech- oder Zinkblechwaren auf Vorrat.

Die Kundschaft beschränkt sich in der Hauptsache auf Leipzig selbst und die nächste Umgebung. Doch ist nicht ausgeschlossen, daß namentlich mittlere und größere Klempnereibetriebe, empfohlen durch hiesige Architekten, auch auswärtige Aufträge ausführen. Beispiele wurden mir genannt aus Königreich und Provinz Sachsen, Westfalen, der Lausitz, Schlesien. Bei diesen auswärtigen Aufträgen erfolgt nicht bloß die Herstellung der für den Bau notwendigen Artikel von der hiesigen Werkstatt aus, sondern auch die Anbringung und Anlage derselben an Ort und Stelle. Von denjenigen Klempnern, die sich mit Specialitäten befassen, hat der eine sein Absatz-

auch ähnliche Vereinigungen zum Schutze gegen die steigenden Rohmaterialienpreise für verschiedene Branchen der Metall- und Blechindustrie empfohlen.

Digitized by Google

gebiet für Metallbuchstaben in Süddeutschland gefunden, der andere, der Badewannen baut, hat darauf Aufträge auch aus Holland und der Kapstadt erhalten. Auch die Walzmassenkochtöpfe werden nur an auswärtige Buchbinder geliefert. Die übrigen Specialitäten werden hier am Orte abgesetzt, und soweit nur auf Bestellung gefertigt. Auch der Absatz der Ladengeschäfte ist fast ausschließlich auf Leipzig beschränkt. Nur die größten Geschäfte kommen mitunter in die Lage, Kücheneinrichtungen nach auswärts zu versenden.

Wenn somit dieser Zweig der Klempnerei mit seinen Produkten den hiesigen Markt entschieden zu behaupten weiß, so bleiben ihm doch die Gefahren der Konkurrenz, sowohl am Platze selbst als auch von auswärts, nicht erspart. Die einheimische Konkurrenz ist schon infolge der großen Anzahl der in der Bauklempnerei thätigen Handwerker keine geringe. Abgesehen von den Anfangsschwierigkeiten, die auf einem so stark besetzten Produktionsgebiete sich immer geltend machen und ein emsiges „Laufen nach Kundschaft" bedingen, klagt man vielfach — und nicht mit Unrecht — darüber, daß die eigenen Fachgenossen durch Unterbieten und Drücken der Preise den Verdienst schmälern. Dieses Unterbieten geschieht in besonders empfindlicher Weise auch durch auswärtige, namentlich Berliner Konkurrenten, wenn auch freilich davon in erster Linie die größeren Betriebe am Platze betroffen werden. Denn naturgemäß kommt die auswärtige Konkurrenz nur bei größeren Submissionen in Betracht. Dazu kommen die Gefahren, denen die hiesigen Klempner — ebenso wie andere Bauhandwerker — durch die Häuserpleiten ausgesetzt sind. Am Ende der achtziger Jahre sind manche größeren Betriebe durch derartige Unglücksfälle im Betrage von 15—20 000 Mark geschädigt worden[1].

In dem letzten Jahrgang der „Illustrierten Zeitung für Blechindustrie" werden diese Mißstände eingehend besprochen und u. a. das Vorgehen der Münchner Spänglergenossenschaft zur Nachahmung den Fachgenossen empfohlen. Dieselbe hatte nämlich in einer Generalversammlung, wo auch die am Orte obwaltenden Kreditverhältnisse zur Sprache gekommen waren, den Beschluß gefaßt, in den gelesensten Zeitungen bekannt zu geben, daß die Mitglieder der Genossenschaft infolge des schlechten Geschäftsganges sich genötigt sähen, von Neujahr 1893 an ihre Rechnungen nach Fertigstellung der Arbeiten mit 3 Monaten Ziel oder mindestens vierteljährlich zu stellen.

[1] Nach einer wohl übertriebenen Mitteilung des Klempner-Fachblattes wären den Bauhandwerkern Berlins in den letzten fünf Jahren auf diese Weise 40 Millionen Mark verloren gegangen!

Digitized by Google

Ferner sollten den Mitgliedern durch Verbindung mit einem Kreditreformverein die Namen der säumigen und böswilligen Schuldner bekannt gemacht werden. — In einem zweiten Artikel, vom 14. April 1893, bespricht das Fachblatt die Lage der Bauhandwerker gegenüber der unsoliden Häuserspekulation und giebt der Hoffnung auf baldige Abhilfe und Gewährung eines Vorzugsrechtes für die Forderungen der Bauhandwerker Ausdruck. Leider ist es bisher bei diesen frommen Wünschen geblieben; man hofft jetzt auf eine reichsgesetzliche Regelung dieser Angelegenheit durch das bürgerliche Gesetzbuch.

Aber nicht bloß diese Rechtlosigkeit der Handwerker gegenüber den Bauunternehmern, nicht bloß die langen Kreditfristen, die große wie kleine Bauklempner gewähren müssen, nicht bloß das Arbeiten mit Accepten, wozu sie im Geschäftsinteresse von ihren Kunden genötigt werden, ist es, was schon so manchen Handwerker an den Bettelstab gebracht hat, sondern auch der vielfach hervortretende Mangel an der elementaren kaufmännischen Bildung und der nötigen Warenkenntnis, wie sie bei der Führung eines offenen Ladengeschäftes unbedingt erforderlich sind, und die Unterlassung einer regelrechten Buchführung über den Verbrauch des Rohmaterials und die geleistete Arbeit von seiten der Gesellen. Auch darauf weist die „Illustr. Zeitung" mehrfach hin und giebt ihren Lesern instruktive Winke, wie dem, an der Hand von gedruckten Arbeitszetteln u. dergl., abzuhelfen sei[1].

Von den Blech- und Lackierwarenfabriken sowie den Fabriken für Blechemballagen liefert nur eine, die zuerst beschriebene, an hiesige Detailgeschäfte, besonders solche von Klempnern, Haus- und Küchengeräte. Die Lieferung geschieht direkt mit nominell 3 Monaten Ziel, aus denen aber in der Praxis sehr oft 5—6 werden. Nur weniges aus dieser Fabrik geht nach auswärts — jedoch nicht über Sachsens Grenze —, so auch die zwei Specialitäten, die der Produzent mit Hilfe eines Agenten vertreibt.

Von den anderen 6 Fabriken produziert eigentlich nur noch diejenige für Blechkonservenbüchsen und andere Emballagen zum Teil für Leipzig

[1] Die „Illustrierte Zeitung für Blechindustrie" giebt unterm 4. August 1893 die von dem statistischen Amt veröffentlichte Konkursstatistik für die Jahre 1891 und 1892 wieder. Darnach wurden angemeldet Konkurse von Klempnerbetrieben: im Jahre 1891: 73, 1892: 65. Dazu bemerkt das Fachblatt: „Auffällig erscheint bei diesen Ziffern die verhältnismäßig hohe Anzahl der Klempner, gegenüber den anderen angeführten Metallarbeitern. Man greift wohl nicht fehl in der Annahme, daß die Konkurse meist aus dem Ladenbetriebe der Klempner resultieren". — In einem weiteren Aufsatz vom 27. Oktober 1893 werden die Handwerker gewarnt, die Rechnungen — wie sie dies oft thun — bloß nach dem Gedächtnis aufzustellen.

Digitized by Google

selbst; alle anderen liefern in der Hauptsache nach auswärts. Dies geschieht bei den Zehn- und Fünfzigpfennigartikeln in der Weise, daß die Waren an die Grossisten — und zwar ausschließlich — geliefert werden, die dann ihrerseits für den weiteren Absatz an die Detailgeschäfte sorgen[1]. Die Lieferungen, die für gewöhnlich wohl mit 3 Monaten Ziel oder bei sofortiger Zahlung mit 2% Skonto geschehen, gehen hauptsächlich nach Berlin, Nürnberg, Holland, der Schweiz, Schweden, Norwegen, Österreich, Italien, England, Rußland und dem Orient[2]. Bei letzteren wird der Seeweg (via Hamburg), vorgezogen, weil der Transport auf diese Weise sich um die Hälfte billiger stellt. Jener Großbetrieb, bei dem das künstlerische Moment im Buntdruck hervorgehoben wurde, liefert hier am Platze nur an ein großes Theehaus, im übrigen meist ins Ausland. Die Fabrik hat ihre Vertreter in Wien, Budapest, Sofia, Konstantinopel, Hamburg und London. Der überseeische Handel (nach Amerika, Japan u. s. w.) wird durch Exporteure vermittelt.

Ein Wettbewerb der Firmen untereinander ist in diesen Specialbranchen wohl vorhanden; doch überwiegt hier ganz entschieden die auswärtige Konkurrenz. Namentlich kommt Nürnberg mit seinen Blechspielwaren in Betracht, sowie die sehr lebhafte Produktion von Weißblechfabrikaten im Erzgebirge, wo vielfach noch Hausindustrie vorherrscht und auch die Löhne im ganzen bedeutend niedriger sind. Eine nicht zu unterschätzende Konkurrenz bietet auch — nach der Aussage eines Fabrikanten — die Gefängnisarbeit. Auffällig ist allerdings, daß bei der an sich geringen Zahl von Produzenten in dieser Branche am Platze und in dessen Umgebung die Absatzgebiete, nicht bloß außerhalb Leipzigs, sondern überhaupt außerhalb Deutschlands zu suchen sind.

Dagegen hat sich die Fabrik für Dampfheizungsanlagen, sowohl in Leipzig und dessen Umgebung als auch in allen Teilen Deutschlands, trotz vielseitiger Konkurrenz, ein ziemlich weites und sicheres Absatzgebiet zu er-

[1] Nach den Aussagen eines der Fabrikanten und nach persönlicher Beobachtung ist fast mit Bestimmtheit anzunehmen, daß viele dieser Blechemballagen (insbesondere die bunten Dosen) gewissermaßen einen Kreislauf im Handel durchmachen, indem sie von hier aus an auswärtige Grossisten abgegeben werden, die sie ihrerseits u. a. auch an Leipziger Detailgeschäfte absetzen!

[2] Im Jahresbericht der Leipziger Handelskammer vom Jahre 1892 wird noch erwähnt, daß die Ausfuhr verzierter Blechdosen nach Amerika sich im Vergleich zum Vorjahr etwas gebessert habe und daß ein lebhafter Absatz nach Japan und China sowie auch nach Österreich-Ungarn erzielt worden sei, der sich allem Anschein nach auch halten dürfte. — Die Fabrikanten klagen vielfach, daß die Lieferungen nach Österreich wegen des hohen Zolles sehr erschwert seien.

Digitized by Google

werben gewußt. Der Betrieb hat Aufträge ausgeführt aus ganz Sachsen, der Rheinprovinz, Westfalen, Baden, Bayern, Schlesien, Posen, Westpreußen und Pommern; außerdem noch aus Böhmen, Holland und Holländisch-Indien. Von den beiden Petroleumbrennerfabriken liefert die eine meist an auswärtige Grossisten; die andere produziert für die ganze Welt, ausgenommen Österreich-Ungarn und Nordamerika. Der Grund für letztere Erscheinung liegt in dem Umstande, daß in diesen beiden Ländern der Bedarf der einheimischen Konsumenten durch Eigenproduktion (für Österreich besonders in Wien) gedeckt wird. Im übrigen aber dominiert hier am Platze in der Lampenbranche, wie schon bei der Darstellung der Ladenbetriebe angedeutet wurde, fremdes Fabrikat. Schon an den stehenden Offerten in der Klempnerfachzeitung ist ersichtlich, wie sehr namentlich die Berliner Lampenfabrikanten mit ihren Produkten den Markt beherrschen. Außer Berlin liefern für die Leipziger Klempnergeschäfte noch Lampen und — da meist mit Lampen- auch Laternenfabrikation vereinigt ist — Laternen: Erfurt, Cölln-Meißen, Dresden, Roßwein i./S., Neheim a. d. Ruhr und Döbeln. Nur diejenigen Lampenteile, welche einer häufigeren Reparatur oder Ergänzung bedürfen, wie Brenner, Dochte, Cylinder, werden in der Regel von den Klempnern aus den einheimischen Geschäften entnommen.

8. Arbeiterverhältnisse.

Da das Arbeitsverfahren der Klempnerei in der großen Metallindustrie und der Maschinenfabrikation vielfach Anwendung findet, so trifft man Klempnergesellen auch in einer Reihe von anderen Gewerbezweigen. Ihr Arbeitsmarkt ist also ein größerer, als ihn die hier behandelten Hauptbetriebe zu bieten vermögen. Bei dem Vorherrschen der Bauarbeit in den letzteren ist dies gewiß ein großer Vorteil, da so der Einfluß der „toten Zeit" auf die gesamte Arbeitsnachfrage einigermaßen gemildert wird. Die gleiche Wirkung muß die Aufnahme von Specialitäten in eine Reihe von Betrieben haben, indem solche, wenn sie nicht selbst wieder mit dem Bauwesen zusammenhängen, das Arbeiterpersonal auf ziemlich gleichmäßiger Stärke zu halten gestatten, und in derselben Richtung wirken die mit dem Ladengeschäft zusammenhängenden Reparaturen und Neuanfertigungen.

Der Stillstand der Bauarbeiten im Winter kann darnach die Lage der Klempnergesellen nicht in dem Maße beeinflussen wie diejenige anderer Bauarbeiter. Der Arbeitsnachweis ruht in den Händen der Innung, welche denselben abwechselnd durch eines ihrer Mitglieder verwalten läßt. Die Arbeitgeber melden bei diesem „Sprechmeister" ihren Bedarf an Arbeits-

Digitized by Google

kräften an, und ebenso wenden sich an ihn die Arbeitsuchenden unter Vorlegung ihrer Legitimationspapiere (Lehrbrief, Arbeitsbuch u. s. w.). Auswärtige stellenlose Gesellen erhalten, wenn sie nicht gleich Arbeit finden, 50 Pfennige als „Geschenk", dürfen sich aber frühestens erst nach 8 Wochen wieder melden.

Die Lohnverhältnisse sind in den einzelnen Betriebszweigen der Klempnerei recht verschieden, je nachdem es sich um häufig wechselnde oder um gleichartige Massenarbeit handelt. Im ersten Falle wiegt Zeitlohn, im zweiten Stücklohn vor.

In der Bauklempnerei ist durchweg Stundenlohn üblich bei zehnstündiger (nur ausnahmsweise findet sich auch neunstündige) Arbeitszeit. Die Löhne schwanken zwischen 30 und 50 Pfennig für die Stunde; der Durchschnitt dürfte etwa 32 bis 35 Pfennig sein. Arbeitsburschen, die in manchen kleineren Betrieben zu leichten Verrichtungen in der Werkstatt, aber auch zu Botengängen u. dergl. verwendet werden, und etwa eine Mittelstellung zwischen Lehrling und Geselle einnehmen, erhalten einen Wochenlohn von 5—6 Mark. Die Werkführer in den größeren Werkstätten stehen sich meist auf 40—50 Pfennig die Stunde. Bei der Ausführung auswärtiger Aufträge erhalten außerdem die Gesellen noch eine „Auslösung" von 1,50—2,50 Mark den Tag — je nach der Entfernung — und die Reisevergütung für 3. Klasse.

Zuweilen findet man auch in den Werkstätten die Einrichtung, daß die Gesellen eine Kaution (von 4 Mark) für die Benutzung der Werkzeuge, die stets Eigentum des Arbeitgebers sind, stellen müssen, eine Maßregel, die nicht unbegründet erscheint, in Anbetracht des Umstandes, daß z. B. in der Gasbranche gegen 100 verschiedene Werkzeuge in Gebrauch sind.

Die Lohnverhältnisse in den fabrikmäßigen Specialbetrieben erhellen am besten aus folgender tabellarischen Zusammenstellung, bei welcher ohne Rücksicht auf die Lohnart überall die Ermittlung des Wochenverdienstes zu Grunde gelegt wurde.

I. In den Blechwarenfabriken:

1. Blech- und Lackierwarenfabrik (15 m., 2 w. A.)	Lackiererinnen 7— 9 Mk. Lackierer . 9—14 „ Klempner 14—27 „	Stundenlohn. Accord.
2. Lackierwaren- und Blechemballagen (50 Pfennig-Produktion — 12 Arbeiter inkl. 3—4 w. A.)	Klempner ca. 18—24 Mark	Accord.
3. Blechemballagenfabrik (Blechkonservenbüchsen) (15 Gesellen, 4 Arbeitsburschen, 2 weibliche Personen)	Gesellen 17—21 resp. 24 Mk. Arbeitsburschen . . 12 „ die Anlegerin . . 9 „ die Einlegerin . . 8 „	

Digitized by Google

4. Massenproduktion von 10 Pfennig-Artikeln (16 Arbeiter, 1 Klempner, 6 w. A., 1 Schlosser)
   - Klempner 16—18 Mark
   - Mädchen 9—11 „
   - Schlosser ? „
   - Hilfsarbeiter ? „

   } Accord.

5. Massenproduktion von 10 Pfennig-Artikeln
   - männliche Arbeiter, jüngere bei leichterer Arbeit 14 Mark.
   - „ schwererer „ 20 „
   - weibliche Arbeiter . . . . . 8—9 „

6. Fabrik dekorierter Blechwaren und -Emballagen (98 Arbeiter)
   - Klempner a. Maximum 30 Mark
   - b. durchnittl. 23 „
   - Auslegerinnen durchschn. 9 „

   } Accord.
   Lithographen 40 Mark Wochenlohn.

II. Fabrik für Dampfheizungsanlagen:

Klempner: 24 Mark Wochenlohn. „Auslösung“ pro Tag 2 Mark, Fahrgeld.

III. Petroleumbrennerfabriken:

1. Betrieb mit ca. 40 männlichen und weiblichen Arbeitern:
   a. Klempner: männliche Arbeiter 18—25 Mark Stundenlohn, weibliche Arbeiter 6,60—12 Mark Stundenlohn und zum Teil Accord.
   b. Mädchen (bei den Balanciers) 6—12 Mark, meist Accord.
   c. Metalldrücker (zum Teil gelernte Arbeiter) } 15—27 Mark { zum Teil Stundenlohn, zum Teil Accord.
   d. Stanzer (Hilfsarbeiter) 12—21 Mark Accord.
2. Betrieb mit 750 Arbeitern:
   die männlichen Klempner im Durchschnitt 20—21 Mark.

Es ergiebt sich aus dieser Tabelle, daß die gelernten Klempner in den fabrikmäßigen Betrieben in der Mehrzahl im Accord arbeiten und sich durchschnittlich nicht schlechter, ja vielfach besser stehen als in den handwerksmäßigen Betrieben. Nur in den großen Bauklempnereien mit 10 und mehr Gesellen werden im ganzen etwas höhere Löhne gezahlt[1].

Der Arbeitsvertrag wird in der Regel in der Weise gelöst, daß, obwohl die gesetzliche Kündigungsfrist 14 Tage beträgt, es doch beide Teile, Arbeitgeber und Arbeitnehmer, vorziehen, sich sofort zu trennen, sobald einem von ihnen die Fortsetzung des Arbeitsverhältnisses nicht mehr beliebt. Entweder kündigt der Meister, worauf der Geselle nicht wieder anzutreten braucht, oder der Geselle bleibt ohne weiteres aus der Arbeit weg. In einigen fabrikmäßigen Betrieben ist geradezu laut Anschlag die Vereinbarung getroffen, daß eine ausdrückliche Kündigung von keiner Seite erfolgt.

Die Zahl der Lehrlinge, deren Ausbildung, auf Grund des § 100 e Abs. 3 der G.-O., den der Innung angehörenden selbständigen Klempnern

[1] Dies gilt besonders von den Werkführern.

Digitized by Google

vorbehalten ist, betrug im Jahre 1893 36, wovon etwa zwei Drittel Meistersöhne waren. Es kämen sonach im Durchschnitt etwa auf je 10 Innungsmeister 4 Lehrlinge, was als ein sehr günstiges Verhältnis bezeichnet werden muß.

Die Lehrzeit beträgt 3—4 Jahre; ein Lehrgeld wird nur noch ausnahmsweise entrichtet. Der Lehrling ist zum Besuch der Ostern 1886 von der Leipziger Innung gegründeten Fachklasse für Klempner auf zwei Jahre verpflichtet. Das Hauptaugenmerk wird bei diesem Unterricht auf Projektionszeichnen und gewerbliches Freihandzeichnen gelegt. Während der Lehrzeit ist dem Lehrling Beköstigung und Wohnung, oder eine entsprechende Vergütung von dem Lehrherrn zu gewähren. Jeder Lehrling ist — nach den Innungsstatuten — verpflichtet, jedes Jahr eine Arbeit zu liefern. Alljährlich zu Ostern findet dann im Kryſtallpalaſt eine Ausstellung dieſer Arbeiten, verbunden mit Prämiierung der besseren und besten, statt. Bei der letzten derartigen Ausstellung, April 1894, waren folgende Stücke ausgestellt: 9 Dokumentenkasten; 2 Kaffeekannen aus Weißblech; 3 Kaffeekannen aus Messingblech; 1 kleines Sahnekännchen aus Weißblech; 1 Theekanne aus Kupfer mit Nickelin und schwarzem Holzgriff; 5 Gießkannen (nicht lackiert); 1 Laternenrahmen (für Straßenlaternen); verschiedene Gefäße für die Milchwirschaft aus Weißblech; 3 Flaschen und Behälter aus Weißblech für Öle, Petroleum u. dergl.; verschiedene Modelle für die Bauornamentik; 1 Kochapparat (für Wiener Würstchen) mit Weißblechaufsatz; 1 Brotbüchse aus Weißblech.

Wenn die Mannigfaltigkeit dieſer Probestücke einen Rückschluß gestattet auf die Gründlichkeit der gewerblichen Ausbildung in den Betrieben der Innungsmeister, so kann derselbe nur günstig lauten. Es muß dabei freilich dahingestellt beiben, wie weit die Auswahl dieſer „Lehrlingsstücke" der hauptsächlichen Produktionsrichtung in der Leipziger Klempnerei entspricht. Möglicherweise teilen sie in diesem Punkte das Schicksal der Meisterstücke der alten Innungen, die ja auch nicht immer die am häufigsten vorkommenden Artikel umfaßten.

Eine umfassendere praktische und theoretische Ausbildung wird, wenigstens den Vermögenderen unter den Lehrlingen, durch die deutsche Fachschule für Blecharbeiter in Aue im sächsischen Erzgebirge ermöglicht. Diese Anstalt wurde im Jahre 1877 durch einen eigens zu diesem Zwecke gebildeten Verein begründet, der gegenwärtig etwa 650 Mitglieder zählt. Die Mittel zur Unterhaltung der Schule werden außer durch die Schulgelder von dem genannten Vereine aufgebracht; außerdem leistet die sächsische Regierung einen namhaften Zuschuß. Sie bildet zugleich die Aufsichts-

Digitized by Google

behörde für den Unterricht. Der letztere wird von sechs ständigen Lehrern erteilt, einem Architekten als Direktor, einem Reallehrer, einem Kaufmann und drei Klempnermeistern. Über die innere Einrichtung ist dem neuesten Prospekte folgendes zu entnehmen:

„Die Schule soll jungen Leuten der Blechindustrie (Klempnern, Spenglern, Flaschnern, Blechnern) Gelegenheit bieten, sich in möglichst kurzer Zeit theoretische, geschäftsmännische, kunstgewerbliche und praktische Kenntnisse zu erwerben, welche sie befähigen, sich zu tüchtigen Fachmännern heranzubilden und es ihnen ermöglichen, den stetigen Fortschritten des Faches mit Verständnis folgen zu können. Reichliche Sammlungen an Vorlagen, Modellen, physikalischen Apparaten, eine zweckentsprechende Bibliothek, die besten Blechbearbeitungsmaschinen, sowie die wichtigsten Teile der Gas- und Wasserleitungsanlagen in den Werkstatträumen unterstützen den Unterricht in den verschiedenen Lehrfächern. Die günstige Lage der Stadt Aue im Centrum einer hochausgebildeten Industrie (Eisenhüttenwerke, Eisengießereien und Walzwerke, Emaillieranstalten und Stanzwerke, Messing-, Tombak- und Neusilber-Walzwerke, Drahtziehereien, Blechwaren- und Blechbearbeitungsmaschinen, Fabriken u. s. w.) bietet dem Schüler mannigfache Gelegenheit, auf Exkursionen durch eigene Anschauungen lehrreiche Einrichtungen kennen zu lernen. Die theoretischen und praktischen Unterrichtsfächer sind so verteilt, daß in jeder Klasse diese in der einen Hälfte der Woche, jene in der andern Hälfte derselben geübt werden; insgesamt sind sie auf $1^1/_2$ Jahre in drei aufsteigende Klassen mit je $^1/_2$jährigem Kurs verteilt. Die Abwechslung von theoretischen und praktischen Lehrfächern hat sich außerordentlich zuträglich für die geistige und körperliche Entwicklung der jungen Leute gezeigt".

„Der Aufzunehmende muß das 16. Lebensjahr erfüllt haben und in einer Prüfung den Besitz von Kenntnissen nachweisen, wie sie das Ziel der ersten Klasse einer guten Volksschule gewährt. Es wird verlangt: die Niederschrift eines Diktates ohne gröbere orthographische Fehler; Sicherheit in den vier Grundrechnungsarten mit ganzen Zahlen, gemeinen Brüchen und Decimalbrüchen, Kenntnis des neuen Maß- und Gewichtssystems. Durch Zeugnis hat der Aufzunehmende weiter darzuthun, daß er mindestens zwei Jahre in seinem Fache praktisch thätig gewesen ist bezw. gelernt hat. Jeder Schüler hat für das Semester ein Schulgeld von 120 Mark 50 Pf. vorauszubezahlen. Die Aufwendungen für Kost und Logisspesen betragen monatlich, wenn der Schüler in der Schule Wohnung nimmt, etwa 35 bis 40 Mark. Die Preise für Privatwohnungen bei achtbaren Bürgersfamilien, einschließlich voller Beköstigung, betragen etwa 40—55 Mark.

Digitized by Google

Für Zeichen- und Schreibmaterialien, Hefte u. s. w. dürften für eine Klasse durchschnittlich höchstens 30 Mark erforderlich sein. Alle Schüler sind verpflichtet, das sogenannte kleine Werkzeug, bestehend in: 1 Handschere, 1 Zwickzange, 1 kleinen Schlichthammer, 1 Cirkel, 1 Flachzange, 1 Rundzange, 1 Schaber, 1 Reißnadel, 1 Vorfeile, 1 Schlichtfeile, 1 kleinen und 1 großen Scharfmeißel, 4 Lochmeißeln, sowie Holzhämmern, sich selbst anzuschaffen. Preis ungefähr 15 Mark. Die Gesamtkosten (für Schulgeld, Wohnung, Kost und Schulutensilien) belaufen sich bei bescheidenen Ansprüchen für ein Semester auf ca. 400 Mark. Unbemittelten und würdigen Schülern kann, nachdem sie die Anstalt mindestens ein halbes Jahr besucht haben, neben freier Wohnung im Schulgebäude teilweiser oder ganzer Erlaß des Schulgeldes gewährt werden".

Die deutsche Fachschule für Blecharbeiter ist seit ihrer Gründung von etwa 600 Schülern aus allen Teilen Deutschlands, aber auch in einem beachtenswerten Prozentsatz von Ausländern (Österreich, Schweiz, Belgien, Holland, Dänemark, Schweden, Rußland, Rumänien, Frankreich) besucht worden. Sie zählte im Winter 1888/89: 57 Schüler, im Winter 1892/93: 50, 1893/94: 45 und im Sommer 1894: 50.

Unabhängig von dem umfassenden theoretisch-praktischen Lehrgang erteilt die Schule einen Specialkursus im praktischen Metalldrücken, bei welchem für einen achtwöchentlichen Unterricht 50 Mark Honorar und 30 Mark für Benutzung der Werkzeuge und Maschinen zu zahlen sind. Nach dem Prospekt wäre dieser Kursus bis 1894 von 100 Schülern besucht worden. Nach dem vorliegenden Jahresberichte für 1892/93 betrug ihre Zahl in diesem ganzen Jahre nur 7 (5 im Winter und 2 im Sommer).

Den Angaben des Prospektes zufolge würden die Gesamtkosten eines vollen anderthalbjährigen Lehrgangs für einen Schüler sich auf 1200 Mark, diejenigen eines achtwöchigen Specialkursus auf mindestens 160 Mark belaufen. Es ist darnach klar, daß die Schule immer nur wenigen zu Gute kommen kann. Die große Masse der Lehrlinge wird auch fernerhin auf eine mehr oder weniger lückenhafte Werkstattlehre angewiesen bleiben. Immerhin darf die Anregung, welche von einer derartigen Lehranstalt die Praxis des ganzen Gewerbes empfangen kann, nicht unterschätzt werden.

9. Ergebnis.

Der Gesamteindruck, den man bei einer Untersuchung über die gegenwärtige Lage des Klempnerhandwerkes in Leipzig empfängt, läßt sich etwa folgendermaßen zusammenfassen:

Digitized by Google

Der Typus des heutigen Leipziger Klempnerhandwerks ist die Bauklempnerei, meistens in Verbindung mit einem Ladengeschäft für Haus- und Küchengeräte. In dieser Kombination von gewerblicher Produktion und Handel liegt zugleich die historische Thatsache ausgesprochen, daß sich der Schwerpunkt des Handwerks mit der Zeit verschoben hat. Lag derselbe ehemals in der Anfertigung von blechernem Haus- und Küchengerät, so hat sich in neuerer Zeit der Charakter der Ladengeschäfte infolge des Zurücktretens der Eigenproduktion und der Ausbildung des Reparaturbetriebes geändert. Im Zusammenhang damit hat sich ein großer Teil der Blechwarenerzeugung verselbständigt und ist in die Hausindustrie oder in den fabrikmäßigen Großbetrieb mit überwiegend kaufmännischer Leitung übergegangen; an der Spitze steht die Laternen- und Lampenfabrikation.

Für diese Verluste, bei denen auch die auswärtige Konkurrenzproduktion mit eine Rolle gespielt hat, haben die Klempner am Orte Ersatz gefunden in der Erweiterung der früher mehr zurücktretenden Seite ihres Produktionsgebietes, der Bauarbeit. Die Übernahme von Gas- und Wasseranlagen, die weitere Ausbildung der Bauornamentik und die Anfertigung von Specialitäten für Bauzwecke haben die Position des handwerksmäßigen Betriebes, die naturgemäß bei einem „Anbringungsgewerbe" immer eine starke ist, noch weiter verstärkt. Eine fernere Erweiterung kann dieses Arbeitsgebiet in absehbarer Zeit erfahren durch die Aneignung der elektrotechnischen Installation.

Innerhalb dieses Grundstockes der heutigen Leipziger Klempnerei macht sich eine gewisse Gleichmäßigkeit in der Größe der Betriebe bemerkbar, indem nur etwa 8—10 Werkstätten eine außergewöhnliche, das Maß des Handwerks übersteigende Arbeiterzahl aufweisen.

Unter den von dem alten Stamme des Klempnerhandwerks losgelösten und heute verselbständigten Zweigen der Blechindustrie sind in Leipzig selbst zwei zu hervorragender Entwicklung gelangt: die Fabrikation dekorierter Bleche und Blechemballagen und die Erzeugung von Petroleumbrennern. Obwohl beide in ihren jetzigen Vertretern den Zusammenhang mit dem Muttergewerbe noch zum Ausdruck bringen, so ist für sie doch die fabrikmäßige Massenproduktion die gegebne Betriebsform. Sie sind dem Handwerk für immer verloren.

Der Schwerpunkt des letzteren ruht, wie sich aus dem Gesagten ergiebt, in der Bauklempnerei. Läßt sich aus den in derselben zur Zeit obwaltenden Verhältnissen ein günstiges Bild gewinnen, so ist auch damit die Frage nach der Lebensfähigkeit des handwerksmäßigen Betriebes entschieden.

Wie wir gesehen haben, fehlt es hier durchaus nicht an Schattenseiten

Digitized by Google

und Schäden. Aber, abgesehen davon, daß der wundeste Punkt, die Rechtlosigkeit der Bauklempnerei bei Konkursen von Bauspekulanten, in absehbarer Zeit behoben werden dürfte, fehlen doch auch jetzt schon günstige Anzeichen des Gedeihens nicht. Dahin gehört vor allem der starke Prozentsatz von Meisterssöhnen unter den Lehrlingen und überhaupt ein stark traditioneller Zug, der dieses Handwerk auszeichnet. Mehrere der Leipziger Klempnerfamilien lassen sich als solche bis in die siebziger Jahre des vorigen oder mindestens bis in den Anfang dieses Jahrhunderts nachweisen. Nicht selten sind in den größeren Betrieben Vater, Sohn, Bruder und sonstige nähere Verwandte gemeinsam thätig, und häufig trifft man ständige Gesellen und Werkführer, die in ihren jetzigen Arbeitsstellen bereits 10, 15, 20 ja 30 Jahre sich befinden.

Charakteristisch für die Lage des deutschen Klempnerhandwerks überhaupt ist eine Äußerung in dem schon mehrfach genannten Fachblatt der Klempner, in einem Aufsatze vom 24. Januar 1890, betitelt: „Arbeit adelt", worin die Fachgenossen gewarnt werden, ihre Söhne studieren zu lassen, wenn sie nicht wirklich Lust und Anlage dazu hätten. Für die Stellung speciell der Leipziger Klempnerei innerhalb des gesamten deutschen Klempnerhandwerks ist der Umstand bezeichnend, daß dasselbe seinen Mittelpunkt in Leipzig findet: der Vorsitzende des Verbandes deutscher Klempnerinnungen, ist schon seit mehreren Jahren der Obermeister der Leipziger Innung und in dem die Geschäftsleitung führenden Ausschuß sind drei in Leipzig ansässige Klempnermeister thätig.

Das wichtigste Moment aber ist, daß die Bauklempner Leipzigs ihr Absatzgebiet am Orte entschieden behauptet haben. Gewiß hat nicht jeder über eine zahlreiche Kundschaft zu verfügen, und sehr wahr mag es sein, daß heutzutage ein Klempner, der mit geringen Mitteln sich selbständig machen wollte, zuerst einen sehr schweren Stand haben würde. Aber andrerseits bietet ihm der Eintritt in die Innung einen gewissen Rückhalt, und bei genügender Geschäftskenntnis und Energie findet er immer etwas, wo er den Hebel ansetzen kann. Auch die Ausführung von Reparaturen ist durchaus nicht von so nebensächlicher Bedeutung, wie es auf den ersten Blick erscheint. Alles in allem giebt eine objektive Beurteilung ein relativ günstiges Bild von der Lage des Leipziger Klempnerhandwerks, das, nachdem es frühere Verluste bereits reichlich ersetzt hat, auch in der Gegenwart noch in fortschreitender Entwicklung begriffen ist. Die Frage nach der Lebensfähigkeit des Handwerks ist demnach hier mit Ja zu beantworten.

Digitized by Google

V.

Die Schuhmacherei in Leipzig und Umgegend.

Von

Nicolaus Geissenberger.

1. Produktionsgebiet und Konkurrenzverhältnisse des Schuhmacherhandwerks in älterer Zeit.

Die Schuhmacherei gehört zu den ältesten Zunfthandwerken. Herausgewachsen aus den primitiven Betriebsformen des Hausfleißes und des Lohnwerks, dessen eine Form noch in der mancherorts, namentlich in den Gebirgsgegenden des südlichen Schwarzwaldes und den bayerischen Alpen üblichen Störarbeit erhalten ist und bis vor wenigen Jahrzehnten auch im sächsischen Erzgebirge eine verbreitete Einrichtung war, tritt uns die Schuhmacherei in vielen mittelalterlichen Städten bereits in der Form eines ausgebildeten, auf Stückbestellung oder Marktabsatz produzierenden Handwerks entgegen. Freilich lassen sich auch hier noch Überreste der früheren Betriebsformen sicher nachweisen.

Auch unter den Handwerkergenossenschaften des alten Leipzig hat die Schuhmacherinnung nachweisbar das höchste Alter[1]. Einige nehmen an, daß sie gleichzeitig gegründet worden sei mit der Schwesterinnung in Halle[2], deren Entstehung auf die Zeit des 1192 verstorbenen Erzbischofs Wichmann von Magdeburg zurückgeführt wird; andere dagegen glauben ihre Entstehung

[1] Codex Dipl. Sax. Reg. I. Bd. Urkundenbuch der Stadt Leipzig von K. F. v. Posern-Klett. S. XXVII.

[2] Vergl. Moser O., Geschichte der Leipziger Schuhmacherinnung, S. 7 und Schöne, M., Die moderne Entwicklung des Schuhmachergewerbes. Jena 1888. S. 48.

Digitized by Google

erſt ſpäter, aber jedenfalls vor 1291, annehmen zu dürfen[1]. Auf alle Fälle iſt ſie diejenige Handwerkervereinigung, von der die älteſten Urkunden vorliegen. Gerber und Schuhmacher bildeten urſprünglich eine Innung, die der Markgraf Friedrich der Strenge von Meißen am 25. März 1352 mit allen Rechten und Ehren, wie ſie ſolche von den alten Fürſten bis auf dieſen Tag beſeſſen hatten, beſtätigte[2]. Die Vereinigung der Gerber und Schuhmacher in einem Verbande, erklärt ſich daraus, daß Ledererzeugung und Lederverarbeitung urſprünglich in einem Betriebe verbunden waren. Freilich läßt ſich aus unſeren älteſten Quellen die Vereinigung der Schuhmacherei und Gerberei in einer Hand für Leipzig nicht mehr nachweiſen. Wohl aber ergiebt ſich aus ihnen, daß die Schuhmacher, in Anknüpfung an den früheren Zuſtand, ſich die Gerber als Lohnwerker dienſtbar zu machen wußten.

Die neugewonnene wirtſchaftliche Selbſtändigkeit des Gewerbes äußert ſich in endloſen Grenzſtreitigkeiten, auf der einen Seite zwiſchen Gerbern und Schuhmachern, auf der andern zwiſchen dieſen und den ökonomiſch und wohl auch techniſch zurückgebliebenen Gewerbegenoſſen, den Altſchuhmachern oder Flickſchuſtern. Dieſe Streitigkeiten führten auch eine allmähliche Trennung der zünftigen Organiſationen herbei. Zunächſt erhielten die Flickſchuſter im Jahre 1373 vom Markgrafen Wilhelm das Recht zur Bildung einer beſonderen Innung[3], deren Beſtand indeſſen nicht von langer Dauer war; 1414 folgten ihnen die Gerber[4]. Trotzdem fehlte es, wie in andern Gewerben, auch fernerhin bis zum Ende der Zunftzeit nicht an Reibungen bei der Ausübung der Gewerbebefugniſſe. Schon 1380 beklagen ſich die Gerber über Schmälerung ihres Arbeitsverdienſtes durch die Schuhmacher, weil dieſe fremdes Leder bezogen und es außerhalb der Jahrmärkte verkauften; die Schuhmacher wieder beſchweren ſich über Lieferung ſchlechten

---

[1] v. Poſern-Klett a. a. O. S. XXVII. ff. und Berlit, Leipziger Innungsordnungen a. d. XV. Jahrhundert. S. 9 ff.

[2] „Item dominus contulit omnibus sutoribus et cerdonibus in Lipczk innungam cum omnibus iuribus et honoribus, sicut eandem ab antiquis principibus et suis progenitoribus hactenus habuerunt. Datum Lipcz (sabbato ante Walpurgis)". Urk.-B. d. St. L. U.-Nr. 42.

[3] Urkundenbuch der Stadt Leipzig. U.-Nr. 455.

[4] „Wir Wilhelm . . . . thun kund mit dieſem brieve, daß wir den beſcheidenen alten ſchoworchen, genannt die reſeler, in unſerer ſtatt Lipczk die gunſt und gnade gethan haben, und haben ſie genommen von der innunge der ſchoworchen daſelbens und ihnen ſunderlichen eine innunge gegeben". Urk. im Leipz. Ratsarchiv; abgedr. bei Moſer a. a. O. S. 8.

Digitized by Google

Leders und den Verkauf von Schuhwerk seitens der Gerber. Der Rat verbietet 1380, 1443 und 1446 den Gerbern, nasses oder sonst ungehörig zubereitetes Leder auf den Markt zu bringen[1], mit Schuhen zu handeln und unter sich besondere erschwerende Bedingungen wegen des Borgens an die Schuhmacher aufzustellen; den Schuhmachern untersagt er den Lederhandel untereinander und sichert dadurch den Gerbern den Ledermarkt außerhalb der vier Jahrmärkte. Ferner verbietet er den Schuhmachern den Ankauf von Tierhäuten in der Stadt zum Zwecke des Gerbens und befiehlt ihnen, das auswärts gekaufte Rauchleder auch auswärts gerben zu lassen. Nur zum Gerben solcher Häute, welche etwa aus der Viehhaltung eines Schuhmachers sich ergaben, sollten die Gerber gegen die herkömmliche Entschädigung („vmb einen gewonlichen pfenning") verpflichtet sein. Daraus ist zu schließen, daß die Bürger noch um Lohn gerben ließen, also wohl auch die Schuhmacher auf die Stör nahmen.

Abmachungen zu gegenseitiger Schädigung scheinen nicht selten gewesen zu sein. Aus der Urkunde vom Jahre 1446 geht hervor, daß die Schuhmacher in Leipzig die Vorteile des Leder-Engroseinkaufs besser zu würdigen verstanden als heutzutage. Mochten sie auch nicht gerade von Handwerks wegen eine Rohstoffgenossenschaft gebildet haben, so standen doch mehrere Meister zusammen, um innerhalb der Bannmeile (Ausdehnung bis zu sechs Meilen) Leder im großen einzukaufen und solches dann wieder an die Handwerksgenossen abzugeben. Dadurch erwuchs den Gerbern eine gefahrvolle Konkurrenz, gegen die ihnen wirksame Mittel kaum zur Verfügung standen. Der Rat kam ihnen insofern zu Hilfe, als er den Verkauf von Leder an die beim Engroseinkauf unbeteiligten Schuhmacher zu verhindern suchte; er bestimmte nämlich, das Leder müsse von denen, die es eingebracht, auch selber verarbeitet werden; mit anderen Worten, der Bezug des auswärtigen Leders sollte auf den Eigenbedarf beschränkt bleiben[2].

Etwa 50 Jahre später mußten aufs neue ähnliche Streitigkeiten zwischen Gerbern und Schuhmachern geschlichtet werden. Es kam wiederum ein

---

[1] Der Verkauf solch' minderwertigen Leders war ihnen im Hause und außerhalb der Stadt erlaubt: „So sollen auch die genannten gerwer keyn naß leder czu dem markte tragen, aber in iren husern vnd ußwendig der stat mogen sie daz verkouffen ob sie können". Auszug aus einem Schiedsbrief des Rates von 1446 bei Moser a. a. O. S. 15.

[2] „ . . Und waz leders also dieselben schuster eyner adder meher in die statt brechten, daz der adder die sullen sollich leder selbir verarbeiten und andere irer gewerken die darnach nicht geschickt hätten, wieder entczeln nicht verkouffen" (bei Moser a. a. O. S. 16).

Digitized by Google

Schied zu ſtande, der diesmal, 1496, vom Landesherrn beſonders beſtätigt wurde. Gegenüber den früheren Klagen der ärmeren Schuſter wegen verweigerter Abgabe von Leder im kleinen, wurde den Gerbern anbefohlen, ſolche „ungeweigert" zuzugeſtehen und auch eine Auswahl nach der Qualität zu geſtatten. Den Schuhmachern wurde aufgegeben, das unter dem Jahre nötige Leder bei den Gerbern zu kaufen, die einen entſprechenden Vorrat auf ihren „Schragen" bereit zu ſtellen hatten. Das Recht aber, auswärts Felle gerben zu laſſen, blieb den Schuhmachern vorbehalten; dagegen ſcheint die gemeinſchaftliche Lederverſorgung ſiſtiert worden zu ſein[1]. Indeſſen dürfte die Gepflogenheit, einander in das Handwerk zu pfuſchen, noch lange ſich erhalten haben. Noch um die Mitte des XVII. Jahrhunderts hielt die Schuhmacherinnung auf ihrem Innungshauſe einen eigenen Corduanmachergeſellen, der den Meiſtern Leder zubereitete, worüber nun die Corduanmacher Beſchwerde führten[2]. Von einem Betrieb der Gerberei ſeitens eines Schuhmachers iſt aber nirgends die Rede. Dagegen ſtand den Schuhmachern an andern Orten die Berechtigung zum Betrieb einer Lohgerberei noch lange zu[3].

Eine der merkwürdigſten Erſcheinungen der mittelalterlichen Gewerbegeſchichte iſt das frühzeitige Auftreten eines beſonderen Handwerks der Flickſchuſter (auch Altbuzer, Reſeler, Altreußen genannt). Dadurch vollzog

---

[1] „ . . Und damit ſoll auch der Vertrag oder Verbindniß, ſo die Schuſter umb den Lederkauff wieder die Gerber unter ſich gehabt, ganz abe ſeyn. Und kein Teil ſoll hinfort wieder des andern keinerlei Verbindniß ohne Willen und Wiſſen des Raths unter ſich machen noch haben". Ratsſchied von 1496, beſtätigt von Herzog Georg von Sachſen; in guter Abſchrift im Innungsarchiv erhalten, auch abgedruckt bei Moſer a. a. O. S. 17. — Moſer hat ſich, offenbar infolge eines Schreibfehlers des Kopiſten, verſehen, wenn er dieſen Schiedsbrief als 1526 erlaſſen, datiert, im Text aber die handſchriftliche Korrektur 1496 richtig ſtehen läßt. Dieſen Irrtum hat auch Schöne übernommen (S. 49 a. a. O.), der überdies den Inhalt dieſer Urkunde ſchon für die gewerblichen Streitigkeiten vor dem erſten Vergleich, 1380, heranzieht. Daß die Beſtätigung durch Herzog Georg 1496 und nicht 1526 erfolgt iſt, ſcheint mir klar genug aus der Eingangsformel: „Und Wir George v. Gottes Gnaden, Hertzoge zu Sachßen u. ſ. w. anſtatt in voller Macht des hochgeborenen Fürſten unſeres lieben Herrn und Vaters, Herrn Albrechtens, Hertzogen zu Sachßen, Sr. Fürſtlich Liebden . . . u. ſ. w." hervorzugehen. Herzog Georg erteilte die Konfirmation eben als Stellvertreter ſeines in den Niederlanden weilenden Vaters, Herzogs Albrecht des Beherzten († 1500).

[2] Vergl. Moſer a. a. O. S. 24.

[3] Z. B. in Weſel und im Ravensburgiſchen noch im vorigen Jahrhundert. Vergl. Bergius, Neues Policey- und Cameralmagazin. Bd. V. S. 203 ff.

Digitized by Google

sich eine sehr wenig naturgemäße Trennung zwischen Flickschustern und den Meistern des Handwerks, die Neuarbeit machten — eine Trennung, die lange erfolgt war, ehe sie die Berufsverwandten in getrennte Organisationen sonderte.

Während die „Entzweiungen" mit den Gerbern allmählich zum Abschlusse gelangten, nahmen diejenigen mit den Altbuzern gar kein Ende. Schon um die Mitte des XV. Jahrhunderts waren Irrungen zwischen den beiden Innungen ausgebrochen[1], die der Rat durch einen Schied beilegte; andere werden wahrscheinlich vorausgegangen sein. Den Flickschustern ward ihr Arbeitsgebiet aufs neue vorgezeichnet, sie durften sich nur mit geringen Reparaturen einschließlich des Besohlens und Vorschuhens befassen; das ausgebesserte Schuhwerk mußten sie an der Sohle und an den Flecken mit einem roten Kontrollzeichen versehen; andererseits blieb den Neuschuhmachern die Ausführung von Flickarbeit nur für die Bedürfnisse der eigenen Hausgenossen gestattet[2].

Ob in Leipzig die Altreußen wie in Nürnberg[3] berechtigt waren, hergerichtete alte Schuhwaren feil zu halten, ähnlich wie es heute durch Trödler und die später zu erwähnenden „Schuhkliniken" geschieht, wissen wir nicht.

Die Zunftverfassung war von dem Grundsatze durchdrungen, daß kein Handwerksgenosse durch einen andern in seiner Nahrung geschmälert werden dürfe[4]. Dieses Princip gelangte zunächst in der Anordnung zum Ausdruck, daß jeder Meister an eine bestimmte Zahl Gesellen und Lehrlinge gebunden war. Je mehr die Zahl der Handwerksmeister zunahm und sich Klagen über das „übersetzte" Handwerk bemerkbar machten, desto niedriger wurde die Arbeiterzahl angesetzt. Im Jahre 1497 war dieselbe auf drei bestimmt worden; mittels der Ordnung von 1661 wurde sie auf zwei beschränkt[5]. Die in der Werkstätte des Vaters beschäftigten Söhne zählten nicht mit. Diese Bestimmung modifizierte man später dahin, daß die Meister die Be-

---

[1] Vergl. Moser a. a. O. S. 13.

[2] Gleichwohl gab es Meister und Gesellen, die sich zu gut dünkten, auch nur diese Flickarbeit zu verrichten. So wird berichtet, daß selbst die eigenen Kinder eines Obermeisters ihr reparaturbedürftiges Schuhwerk zum Flickschuster bringen mußten, weil es zu Hause niemand ausbessern wollte. Vergl. Moser a. a. O. S. 60.

[3] Bei Bergius a. a. O. S. 200.

[4] Über die Grundsätze der mittelalterlichen Stadtwirtschaft vergl. Bücher, Entstehung der Volkswirtschaft. Tübingen 1893, S. 51 ff.

[5] Abschrift der 1661er Artikel im Zunftbuch II des hiesigen Ratsarchivs, S. 342 und Zunftbuch III, S. 308 ff.

Digitized by Google

fugnis erlangten, neben zwei Gesellen den nach zwei Jahren aus der Lehre entlassenen Jungen noch ein Jahr als dritten Gesellen beizubehalten. Da Mißbräuche aber nicht selten vorkamen, indem einzelne Meister Gesellen und Lehrlinge heimlich außer dem Hause hielten[1], machte das Handwerk sein altes Recht geltend und frischte die früheren Bestimmungen auf. Dem allgemeinen Grundsatz entsprach auch das Verbot, einem Mitmeister Gesellen zu leihen, Gesellen oder Kundschaft abspenstig zu machen.

Diese Gebundenheit des Zunftrechts äußerte ihre Wirkungen nicht allein gegen die Mitglieder der Innung, sondern auch gegen Dritte, die außerhalb des korporativen Verbandes stehend, das gleiche Gewerbe betrieben. Für einen bestimmten Bezirk hatte sich die Innung den alleinigen Gewerbebetrieb gesichert. Vermöge des Bannrechtes, eines zu Gunsten der Städte und der städtischen Gewerbe verliehenen und wiederholt (1482, 1661) verschärften Rechtes, durfte kein „Schuster", wie die Artikel von 1497 die fremden Gewerbegenossen zum Unterschied von den einheimischen Meistern etwas wegwerfend bezeichnen, innerhalb einer Meile im Umkreise der Stadt, sein Gewerbe ausüben, ausgenommen auf den Gütern der Edelleute[2]. Allein damit wurde das Aufkommen von Konkurrenten, Störern und Pfuschern, in der Stadt und auf dem Lande nicht aufgehalten. In der Stadt entzogen sie sich infolge des Einmietens in die Universitätsgebäude und auf den zur Pleißenburg gehörenden Komplexen der Jurisdiktion des Rates; auf dem Lande tauchten sie, wenn von einem Orte ihres armseligen Broterwerbs vertrieben, wieder an einem andern auf[3]. Die größte Schädigung erblickten die Meister in der Anfertigung und Einschmuggelung von Tuchschuhen und sogenannten Babuschen durch Auswärtige.

Selbstverständlich blieb dieses Verbietungsrecht ohne jede rechtliche Wirkung gegenüber den Konsumenten. Wenn deshalb seit Erlaß des Gesetzes vom 9. Oktober 1840, den Gewerbebetrieb auf dem Lande betreffend, das die alten Schranken teilweise durchbrach, die ansässigen Dorfschuhmacher gerade so gut wie auswärtige Stadtschuhmacher, Bestellungen der städtischen Bewohner ausführten, so berührte dies das Zunftrecht nur insoweit, als das erforderliche Maßnehmen als handwerksmäßige Thätigkeit angesehen

---

[1] Vergl. Moser a. a. O. S. 72.

[2] „Item es sol auch kein schuster binnen einer meilen weges vmb die stadt sein handtwerk zu arbeiten verstatt werdenn, ausgeschlossen auf edelleuthe hofen". Vergl. Berlit a. a. O. S. 29 ff.

[3] Justus Mösers Patriotische Phantasien. Bd. I, S. 275: „Von dem Verfall des Handwerks in kleinen Städten".

Digitized by Google

und deshalb die Entgegennahme von Maßbestellungen im Hause des Kunden verboten werden konnte[1]. Wie anderwärts hatte der Einbringer auch in Leipzig bei der lediglich zu Gunsten der Stadtbewohner zugelassenen Ablieferung der Schuhwaren die Bestellung zu erweisen. Die Thorwachen waren mit strengen Verfügungen des Rates versehen, um namentlich auch das Hausieren und Einschleppen fremden, besonders neuen Schuhwerks zu verhindern[2]. Das Altflicken mit altem und neuem Leder war auf dem Lande schon früher nachgelassen. Zur Ausübung der Schuhflickerei war ohnehin weder in Städten noch auf dem Lande eine zünftige Qualifikation erforderlich. In Leipzig jedenfalls nicht mehr nach dem Verfall der Flickschusterinnung. Das Mandat vom 29. Januar 1767 betreffend „Einschränkung des Dorfhandels und derer Handwerke auf dem Lande“[3], änderte an diesem Zustande nichts. Die Zahl der zuzulassenden Flickschuster blieb eine unbegrenzte. Dagegen konnte nach dem citierten Gesetze von 1840 in jeder Landgemeinde mit Erlaubnis der Obrigkeit ein Schuhmacher gesetzt werden. Bis dahin zählten die Schuhmacher nicht zu den Dorfhandwerkern. Zur Niederlassung mehrerer Meister war eine Konzession erforderlich, deren Erteilung der Entschließung der Regierungsbehörde vorbehalten blieb. Gesellen durften die Dorfschuhmacher nur einen halten; die Annahme von Lehrlingen war ihnen ganz untersagt und nur die Ausbildung eigener Söhne und Enkel gestattet. Die Konzessionen scheinen recht willig erteilt worden zu sein, wie dies die relativ hohe Zahl der Gewerbezählung von 1849 ergiebt. (Meister in Städten: 7900, auf dem Lande 4086. Erstere mit 5491, letztere mit 1841 Gesellen).

Wie in früheren Zeiten ergaben sich bis zu Ende des geltenden Zunftrechtes widerwärtige Differenzen über die eigentümlichen Arbeitsgebiete der Meister und der Flickschuster. Strittig war insbesondere die Frage, wie weit die Flickerei sich erstrecke und welche Arbeiten sie umfasse. Bei den behördlichen Entscheidungen ging man davon aus, daß eine Veränderung der bisherigen Gestalt des zur Reparatur gegebenen Schuhwerks nicht stattfinden dürfe[4]. Durch Ministerialverordnungen suchte man auch die Gebiete der verwandten Gewerbe (Hut- und Mützenmacher) verschiedentlich abzugrenzen, indem man die jedem Gewerbe eigentümliche Materie und eigentümliche Arbeitsmethode zum Ausgangspunkt der Unterscheidung machte.

---

[1] Funke, Policey-Gesetze und Verordnungen. IV, S. 148.

[2] Moser a. a. O. S. 66.

[3] Herold, G. E., Die Rechte der Handwerker und ihrer Innungen. II. A. Leipz. 1841, S. 87.

[4] Vergl. für dies und das nächstfolg. Funke a. a. O. Bd. IV, S. 216.

Digitized by Google

Neben der Produktion seiner Ware besaß der zünftige Schuhmacher aber noch die besondere Berechtigung, mit den Erzeugnissen seines Fleißes Handel zu treiben, eine Befugnis, die man als „Handelskram" bezeichnete. Da die Produktion des Leipziger Schuhmachergewerbes einen lokalen Charakter trug, der sich bis auf den heutigen Tag wesentlich erhalten hat, bezogen die hiesigen Meister nur vorübergehend auswärtige Märkte, bis gegen Ende des vorigen Jahrhunderts hauptsächlich den Jahrmarkt zu Naumburg[1]. Kein Meister durfte aber mehr als 4 Paar Stiefel von einem andern Zunftgenossen zum Verkaufe mitnehmen; die nicht verkauften Waren hatte er ihm zurückzubringen. Charakteristisch für das alte Zunftgewerbe ist das Zusammenwohnen der Handwerksgenossen in einer Straße, wo sich gewöhnlich auch die Verkaufslokale für ihre Waren befanden. Das Leipziger Schuhmachergäßchen mit seinen 9—10 Schuhläden in nicht viel mehr Häusern, hat seinen ursprünglichen Charakter bis heute bewahrt. Als allgemeines Verkaufslokal diente außerdem bereits im XV. Jahrhundert dem Handwerk das ganz in der Nähe des Schuhmachergäßchens gelegene Schuhhaus am Markte (Ecke des Salzgäßchens und des Naschmarktes), das schon 1419 den Gegenstand eines Vergleichs zwischen dem Rat und der Innung bildete[2]. Die Benutzung der untern Räumlichkeiten stand darnach für sämtliche Wochenmarkttage den Schuhmachern, für die Jahrmärkte dem Rate zur Vergebung an die Kürschner oder andere Leute zu. Für die Dauer der Messen schlugen dann die Schuhmacher ihre Verkaufsplätze auf dem Markte auf. Die Zuweisung der Meßstände erfolgte durch das Los; seit 1845 war dafür ein Turnus eingeführt. Der jüngste Meister erhielt den letzten Platz angewiesen, wurde ein anderer frei, so rückte er nach.

Das alte Zunftprincip von der Anpassung der gewerblichen Produktion an den Bedarf, gelangte auch im Maß der zum Verkauf zu stellenden Waren zum Ausdruck. Die Produktion auf Bestellung bedurfte keiner Schranke, da sie sich von selbst nach dem Bedarfe regulierte; für die Marktware dagegen war durch die Ordnung von 1497 bestimmt, es dürfe kein Meister bei Strafe mehr als 50 Paar Schuhe und 8 Paar Stiefel auf das Schuhhaus bringen. Gleichzeitig mit der 1661 verfügten Einschränkung der Gesellenhaltung trat eine Herabsetzung dieses Maximums von 50 auf 40 Paar Schuhe ein. Wollte ein Meister Stiefel auslegen, so mußte er

---

[1] Vergl. Moser a. a. O. S. 70.

[2] Urkundenbuch der Stadt Leipzig a. a. O. U.-Nr. 132.

Digitized by Google

zur Ausgleichung ebensoviel Paar Schuhe zu Hause lassen, als er Stiefel auslegen wollte. Das Maximum betrug 4 Paare. Fanden sich „wandelbare" Waren darunter, so besaß der Obermeister das Recht der Konfiskation. Behufs Sicherung des lokalen Absatzes war Fremden der Verkauf von Schuhwaren außerhalb der Messen ausdrücklich verboten. Während der Messen jedoch stand jedermann der Handel frei, und die Zufuhr auswärtigen Schuhwerks war wohl keine geringe. Denn als im Jahre 1452 die Obrigkeit das Anfertigen der im 12. Jahrhundert aufgekommenen buntfarbigen Schnabelschuhe verbot[1], glaubten die hiesigen Meister diese Satzung mit Rücksicht auf die große Konkurrenz der fremden Schuhmacher auf den Messen nicht halten zu können, worauf der Rat den Bürgern das Tragen dieser Modeschuhe im Interesse des Handwerks untersagte[2].

Früher noch als gegen die schon erwähnten Tuchschuhe- und Babuschenhändler richteten sich die Beschwerden der Zunftmeister gegen den Verkauf von Schuhen und Stiefeln seitens der Kramer, also berufsmäßiger Kaufleute, denen man den Absatz englischer und französischer Ware gestattet hatte. Schon 1605 sah sich der Rat veranlaßt, gegen die mißbräuchliche Ausdehnung dieser Erlaubnis einzuschreiten. Die Kramer hatten nämlich auch gewöhnliche Schuhwaren als Handelsartikel aufgenommen. Hier haben wir also schon zu anfang des 17. Jahrhunderts den Versuch eines gewerbsmäßigen Vertriebs der Produkte der Schuhmacherei durch Händler. Dagegen fallen die Klagen der Innung gegen Barett- und Mützenmacher, Galanteriewarenhändler, Kürschner (wegen des Vertriebs von Pelzstiefeln) und Hutmacher (wegen des Führens besetzter und besohlter Filzschuhe) in das Bereich der gewöhnlichen zünftlerischen Grenzstreitigkeiten. Die eigentlichen Kaufleute, die Kramer, scheinen sich späterhin des Schuhhandels enthalten zu haben. Im Jahre 1849 berichtet die Innung: „Mit unsern Waren handelt der Kaufmann, da ihm unser Verbietungsrecht, an welchem wir festhalten werden, wohl bekannt ist, nicht, haben also darüber weiter nichts zu sagen[3]."

Es braucht kaum bemerkt zu werden, daß den Schuhmachern der Handel mit fremden Schuhwaren untersagt war[4]. Das gleiche Verbot traf die von

---

[1] Im Jahre 1473 erfolgte ein gleiches Verbot in Nürnberg, 1453 in Frankfurt a./M. Vergl. Berlepsch, Chronik der Gewerke IV., S. 133.

[2] Urkundenbuch der Stadt Leipzig. U.-Nr. 292.

[3] Nach den Innungsakten Fasc. K.

[4] So heißt es schon in der Schuhmacherordnung von 1497: „Item kein meister sol frembde stieffeln, schue, trippen oder pantoffeln auf ein vorkouff keuffen vnd die

Digitized by Google

der Innung feilgebotenen kleinen Hilfsmittel der Produktion, Pech, Talg, Hanf und dergl. Nur dürftigen Meistern und Witwen war der Hausierhandel gestattet. Unter keinen Umständen wollte man den lokalen Markt mit fremden Produkten belasten.

2. Statistik der Schuhmacherei bis zur Einführung der Gewerbefreiheit im Jahre 1861.

Gegen äußere Konkurrenz vermochte, wie wir sahen, das Zunftrecht die Leipziger Schuhmachermeister zu schützen; nicht so gegen die innere Konkurrenz der Mitmeister. Von jeher war die Schuhmacherei in den Städten eines der am stärksten vertretenen Gewerbe, und auch in Leipzig wird von jeher bei ihr über angebliche oder thatsächlich vorhandene Übersetzung geklagt.

Unter diesen Umständen erwächst uns die Aufgabe, zu untersuchen, wie sich der Personalbestand des Gewerbes bis in unser Jahrhundert hinein geschichtlich entwickelt hat.

Für die früheste Zeit des Handwerks fehlen zuverlässige Angaben über die Zahl der ansässigen Meister. Immerhin finden sich in den Innungsakten zerstreute Angaben über die Stärke des Handwerks. Dieselben fließen freilich reichlicher für die Personalbewegung als für den Personalbestand. Hauptquelle sind zwei alte Meisterbücher[1], in denen die Namen der neu eingetretenen Meister teils durch den jeweiligen Handwerksschreiber, teils durch die Jungmeister selbst eigenhändig eingetragen sind. Das älteste dieser Bücher ist 1558 angelegt und reicht mit der Anführung der Namen bis zum Jahre 1502 zurück; chronologisch läßt sich die Bewegung aber erst seit dem Jahre 1578 verfolgen, weil erst von da an die Aufnahmen mit Datum versehen sind. Im Jahre 1558 schrieb der Handwerksschreiber alle Namen der Meister nieder, die er aus alten Registern excerpieren konnte oder deren Namen den Überlebenden noch im Gedächtnis hafteten; es waren

---

wieder verkeuffen bei straf von jedem paar ein pfund wachs". Berlit a. a. O. S. 29. Eine ähnliche Bestimmung in Spec. Art. von 1714 bei Moser.

[1] Diese Meisterbücher und die später zu erwähnenden Lehrlingsbücher sind in der alten Handwerkslade der hiesigen Innung aufbewahrt. Bei dem ehrwürdigen Alter und ihrem historischen Werte ist die Sorgfalt, mit der sie behandelt und deshalb nur ungern aus der Hand gegeben werden, leicht begreiflich. Der Verfasser schuldet darum dem Innungsvorstande für die bereitwillige Überlassung verbindlichen Dank, dem er auch an dieser Stelle pflichtschuldig Ausdruck zu verleihen sich gedrungen fühlt.

Digitized by Google

im ganzen 136 Namen; der älteste ist der des Obermeisters Hans Fuger von 1502. Ein anderer Schreiber wiederholte 1577 diese Registrierung und brachte es mit den inzwischen eingetretenen Meistern auf 178 Namen.

Es schien angezeigt, diese fortlaufende Liste des hiesigen Schuhmacherhandwerks zu verarbeiten. Ich versuchte es zunächst auf dem Wege des einfachen Strichelungsverfahrens, legte aber dann der Zuverlässigkeit und Kontrolle wegen Individualzählkarten (Zählblättchen) an, namentlich auch mit Rücksicht auf die erleichterte Feststellung der Heimatsorte zugewanderter Meister. Leider war es mir nicht mehr möglich, diese letztere Arbeit über das Jahr 1827 hinaus methodisch gleichmäßig durchzuführen. Überdies fehlt für den Anfang und für jahrzehntelange Perioden jede Angabe über die Heimat der Aufgenommenen; es ließ sich deshalb eine lückenlose Darstellung nicht geben.

Erwähnenswert ist noch, daß neben den Namen oft recht charakteristische Bemerkungen über einzelne Persönlichkeiten, Angabe des Todestages u. dergl. Stelle fanden. Die Aufnahme von Schutzverwandten ist gleichfalls vermerkt. So wurde u. a. 1570 ein Fischer, 1594 ein Corduanmacher in die Innung aufgenommen. Der Ansicht Mosers und Schönes[1], daß die Leipziger Schuhmacherinnung eine geschlossene gewesen sei, kann ich nicht beitreten, da dies ein Beharren auf einer festbegrenzten Mitgliederzahl bedeutete, was hier nicht der Fall ist. In den Jahren 1721—1740 ergiebt sich nämlich ein Überschuß von 35 neuaufgenommenen Innungsmitgliedern über die Zahl der in dieser Periode mit Tod abgegangenen, und in dem folgenden Zeitraum 1741—1750 ein solcher von 10 Mitgliedern. Überdies bildete die Geschlossenheit der Innung bei den alten Zunfthandwerken nur die Ausnahme; wo sie vorhanden, war sie gewöhnlich mit Realrechten verbunden. Die oben erwähnte Untersuchung über die Zahl der jährlichen Todesfälle und die Zahl der Neuaufnahmen ergab ein Überwiegen der letzteren, woraus sich auch das Anwachsen des Mitgliederbestandes erklärt. Allerdings scheint es im 16. Jahrhundert bei der Zulassung zum Meisterrecht an Schwierigkeiten nicht gefehlt zu haben, da dem einen oder anderen Meister erst fürstliches Eingreifen die Aufnahme verschaffte. Auch später noch mußte die Aufnahme eines Schuhmachers auf „königlichen Befehl" hin vollzogen werden. Aber schon 1661 war das Gebot an den Rat ergangen, den bei den Leipziger Zünften üblichen Verzögerungen und Verhinderungen

[1] Moser a. a. O. Schöne a. a. O. S. 97. Vergl. hierzu auch Zeitschr. d. Königl. Sächs. Statist. Bureaus. Jahrg. 1860. S. 103.

Digitized by Google

Tabelle I.

Anzahl der jährlich aufgenommenen Meister.

Jahr	Aufgen. Meister	Jahr	Aufgen. Meister	Jahr	Aufgen. Meister	Jahr	Aufgen. Meister	Jahr	Aufgen. Meister	Jahr	Aufgen. Meister
1578	1	1626	1	1674	3	1722	4	1770	12	1818	12
1579	5	1627	3	1675	2	1723	5	1771	7	1819	12
1580	1	1628	6	1676	5	1724	1	1772	2	1820	15
1581	3	1629	2	1677	1	1725	3	1773	4	1821	18
1582	1	1630	3	1678	7	1726	5	1774	12	1822	13
1583	3	1631	5	1679	4	1727	4	1775	6	1823	14
1584	—	1632	5	1680	1	1728	4	1776	10	1824	11
1585	—	1633	2	1681	3	1729	6	1777	5	1825	10
1586	3	1634	5	1682	8	1730	9	1778	4	1826	14
1587	1	1635	2	1683	—	1731	4	1779	6	1827	17
1588	2	1636	3	1684	1	1732	7	1780	4	1828	15
1589	3	1637	3	1685	7	1733	7	1781	10	1829	12
1590	1	1638	2	1686	3	1734	8	1782	6	1830	9
1591	3	1639	8	1687	3	1735	3	1783	3	1831	5
1592	2	1640	—	1688	3	1736	2	1784	8	1832	8
1593	2	1641	2	1689	2	1737	3	1785	4	1833	9
1594	5	1642	3	1690	4	1738	4	1786	4	1834	7
1595	1	1643	1	1691	6	1739	2	1787	5	1835	9
1596	1	1644	1	1692	4	1740	4	1788	4	1836	10
1597	1	1645	1	1693	1	1741	3	1789	7	1837	9
1598	4	1646	3	1694	3	1742	2	1790	4	1838	10
1599	2	1647	1	1695	1	1743	8	1791	8	1839	8
1600	2	1648	1	1696	1	1744	2	1792	10	1840	9
1601	1	1649	2	1697	3	1745	2	1793	6	1841	8
1602	3	1650	3	1698	—	1746	—	1794	10	1842	10
1603	2	1651	1	1699	1	1747	9	1795	9	1843	10
1604	4	1652	3	1700	6	1748	3	1796	14	1844	12
1605	2	1653	1	1701	7	1749	8	1797	4	1845	11
1606	1	1654	1	1702	1	1750	4	1798	8	1846	21
1607	5	1655	1	1703	9	1751	5	1799	7	1847	12
1608	5	1656	2	1704	3	1752	2	1800	5	1848	15
1609	2	1657	1	1705	3	1753	4	1801	10	1849	15
1610	—	1658	2	1706	4	1754	3	1802	6	1850	18
1611	5	1659	2	1707	3	1755	7	1803	7	1851	17
1612	8	1660	—	1708	8	1756	6	1804	10	1852	14
1613	3	1661	3	1709	3	1757	2	1805	9	1853	13
1614	3	1662	5	1710	—	1758	4	1806	9	1854	12
1615	3	1663	6	1711	1	1759	8	1807	11	1855	8
1616	3	1664	2	1712	4	1760	4	1808	9	1856	4
1617	4	1665	2	1713	7	1761	10	1809	6	1857	10
1618	6	1666	2	1714	5	1762	17	1810	13	1858	14
1619	3	1667	4	1715	4	1763	15	1811	16	1859	9
1620	1	1668	2	1716	6	1764	9	1812	7	1860	10
1621	2	1669	—	1717	7	1765	6	1813	11	1861	3
1622	6	1670	3	1718	7	1766	6	1814	18		
1623	7	1671	4	1719	2	1767	7	1815	23		
1624	5	1672	2	1720	4	1768	1	1816	15		
1625	3	1673	3	1721	8	1769	7	1817	17		

Digitized by Google

beim Meisterwerden entgegenzutreten, da es oft vorgekommen sein sollte, daß die Gesellen von Jahr zu Jahr vertröstet, und „hernach, wenn sie endlich nach gehabter vieler Mühe dazu gelangten, mit kostbaren Mahlzeiten oder Meistereffen beschwert, wodurch viele gute Arbeiter gleichsam aus dem Lande vertrieben würden[1]."

Was nun die Bewegung des Meisterbestandes (Tab. I) betrifft, so lassen sich die verschiedenartigen Einwirkungen auf die bald größeren, bald kleineren Zugänge einzeln selbstverständlich nicht nachweisen.

Es wurden aufgenommen:

in den Jahren:	Meister:
1581—1600	40
1601—1620	64
1621—1640	73
1641—1660	32
1661—1680	61
1681—1700	60
1701—1720	88
1721—1740	93
1741—1760	113
1761—1780	150
1781—1800	136
1801—1820	236
1821—1840	218
1841—1860	243

Eine wesentliche Verstärkung gewann das Handwerk indessen erst im Anfang dieses Jahrhunderts, veranlaßt durch das wiederholt erwähnte Mandat von 1810 und das Gesetz von 1840. Je mehr die angekündigte Einführung der Gewerbefreiheit zur Thatsache wurde und die veralteten Formen des Zunftwesens beseitigen sollte, desto langsamer und in geringerem Maße erfolgten dann wieder die Neuaufnahmen.

---

[1] Auszug aus der „Erledigung der anno 1653 und 1657 bey gehalt. Landeszusammenkünften u. s. w. übergebenen Gebrechen" bei Herold a. a. O. S. 74.

Digitized by Google

Tabelle II.

Meisteraufnahmen der Leipziger Schuhmacherinnung und Herkunft der Aufgenommenen von 1641—1860.

Zeitperioden	Zahl der: überhaupt aufgenommenen Meister	Zahl der: sicher festgest. Herkunftsorte	Heimat-Länder: Sachsen: Stadt Leipzig	Sachsen: Kreishauptmannschaft: Leipzig	Dresden	Zwickau	Bautzen	Preußen: Provinzen: Sachsen	Ost- und Westpreußen	Schlesien	Posen, Pommern u. nördl. Prov.	Hannover, Hessen-Nassau	Rheinland u. Westfalen	Mitteldeutschland: Staaten: Sächs. Herzogt.	Anhalt, Waldeck, Reuß, Braunschweig	Bayern: Kreise: 3 Fränk. Kreise	Oberpfalz und Niederbayern	Oberbayern u. Schwaben	Uebr. Süddeutschland: Staaten: Württemberg und Baden	Hessen und Elsaß-Lothring.	Sonst. d. St.: Staat.: Oldenburg und freie Städte	Oesterreich-Ungarn: Kronländer: Böhmen und Mähren	Andere Kronländer	Sonst. Ausland	zusammen
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26
1641—1660	32	28	23	1	1	—	—	1	—	—	1	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	28
1661—1680	61	48	28	4	2	—	—	9	1	1	—	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	48
1681—1700	60	46	23	3	—	—	1	6	—	2	—	2	—	—	—	2	1	1	1	2	—	—	2	—	46
1701—1720	88	69	34	7	2	3	1	7	1	4	—	2	—	—	—	—	1	—	4	—	—	—	3	—	69
1721—1740	93	87	32	8	1	3	—	13	1	7	1	3	—	3	2	2	3	1	3	1	—	2	1	—	87
1741—1760	113	69	40	2	3	3	—	5	3	2	—	3	2	1	3	—	1	—	—	—	—	—	1	—	69
1761—1780	150	53	16	5	5	1	—	12	2	1	1	2	1	—	—	6	—	—	1	—	—	—	—	—	53
1781—1800	(136)	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.
1801—1820	236	221	55	19	13	9	2	34	8	3	2	14	1	17	7	13	2	—	8	2	1	8	2	1	221
1821—1840	218	205	64	29	4	3	2	36	6	4	10	12	—	9	5	4	1	—	3	—	1	10	1	1	205
1841—1860	243	227	58	64	8	13	5	27	2	5	2	16	1	4	4	4	1	—	4	2	3	3	1	—	227
zusammen:	**1294**	**1053**	**378**	**142**	**39**	**35**	**11**	**150**	**24**	**29**	**17**	**57**	**5**	**35**	**21**	**31**	**10**	**2**	**24**	**7**	**5**	**28**	**11**	**2**	**1053**

Digitized by Google

In Tab. II ist sodann der Versuch unternommen, dem Zuwachs, den das Handwerk aus Einheimischen, meist Meistersöhnen erfuhr, denjenigen zugewanderter Handwerker gegenüber zu stellen. Der erste Vermerk über Herkunft eines Jungmeisters findet sich 1645; fast für keines der folgenden Jahre ist die Aufzeichnung konsequent durchgeführt. Mehr oder minder genaue Listenaufzeichnung hing eben immer von dem Belieben der Handwerksschreiber ab. Was uns zunächst auffallend erscheinen muß, ist der allmählich anschwellende Zuzug der Landbewohner, der mit der Erleichterung der Aufnahme in die Innung und der Niederlassung in der Stadt gegen das Ende der Zunftzeit das frühere Verhältnis zwischen städtischer und ländlicher Zuwanderung zu Gunsten der letzteren wesentlich verschiebt[1]. Unter je 100 Meistern, deren Herkunft bekannt ist, stammten

in den Jahren:	aus Leipzig:	aus anderen Orten:		
		im ganzen:	aus Städten:	aus Flecken und Dörfern:
1641—1700	60,6	39,4	89,2	10,8
1701—1740	42,3	57,7	81,9	18,1
1741—1780	37,7	62,3	80,3	19,7
1801—1820	24,9	75,1	74,6	25,4
1821—1840	31,1	68,9	72,9	27,1
1841—1860	25,5	74,5	58,0	42,0

Wir gelangen damit zu demselben Ergebnis, das Bücher bereits für die Frankfurter Buchbindergesellen feststellen konnte[2], daß nämlich innerhalb der beiden letzten Jahrhunderte sich die Beimischung ländlicher Arbeitskräfte

[1] Die Namen der nichtsächsischen Städte, aus denen bis 1810 die Zuwanderungen erfolgten, sind u. a. folgende: in Preußen-Brandenburg: Berlin, Halle, Burg, Danzig, Glogau, Magdeburg, Eisenach, Königsberg, Stettin, Elbing, Beuthen, Quedlinburg und das schwedisch-pommersche Stralsund. Aus dem Herzogtum Württemberg: Tübingen, Ehingen, Stuttgart, Kirchheim a./T. Aus dem Kurfürstentum Bayern: Landshut, Ansbach, Bayreuth, Straubing, Öhringen bei Regensburg. Kurpfalz war vertreten durch Kreuznach, die geistlichen Gebiete durch Hildesheim, Fulda, Erfurt, Bamberg, Bremen und Osnabrück; das Kurfürstentum Braunschweig-Lüneburg durch Hannover, Celle, Göttingen, Lüneburg, Nordheim; Hessen-Kassel durch Ziegenhain, Minden, Homburg; die Reichsstädte durch Köln, Nordhausen, Nürnberg, Lindau, Kempten, Ulm, Regensburg, Schweinfurt und Worms. Ferner kamen Zugewanderte aus Straßburg, Darmstadt, Holstein; ein nicht geringes Kontingent stellte damals schon Österreich-Ungarn-Böhmen. Nach 1810 kamen noch Zugewanderte aus Dänemark, Ostfriesland, Illyrien. Von den ehemals kurfürstlich sächsischen Städten waren vertreten: Jüterbog, Weißenfels, Naumburg, Delitzsch, Sangerhausen, Torgau, Wittenberg, Merseburg, Eilenburg, Bitterfeld, Zeitz, Görlitz und Querfurt.

[2] Bücher, Entstehung der Volkswirtschaft. S. 291 ff.

Digitized by Google

fortgesetzt vermehrt hat. Nun kann der Einwand erhoben werden, ein zutreffendes Ergebnis lasse sich bei der Unvollständigkeit der Ortsangaben überhaupt nicht liefern. Darauf ist zu antworten, daß der Ausfall an den Personen, deren Herkunft nicht festgestellt werden konnte, ein verhältnismäßig geringer ist, und daß diese die einzelnen Perioden annähernd in gleichem Verhältnis treffen dürfte. Als die Kluft zwischen Stadt und Land verschwunden war, begann das rasche Anwachsen der städtischen Bevölkerung, und Leipzig kann seit einer Reihe von Jahrzehnten füglich zu den in lebhafter Ausdehnung und Vergrößerung befindlichen Städten gerechnet werden.

Können wir so den jährlichen Zuwachs des Handwerks an selbständigen Meistern Jahr für Jahr verfolgen, so fällt es schwer, bei den dürftigen und teilweise sich widersprechenden Nachrichten den Gesamtbestand des Handwerks ebenso nachzuweisen. Während man von anderen Städten z. B. Ulm[1], schon sehr frühe Kenntnis hat über die Vertretung unseres Gewerbes, fehlt es für Leipzig an den nötigen Unterlagen. Zum ersten Male begegnen wir einer Zahlenangabe in den 1589 neu bestätigten Innungsartikeln, wo von den 24 „jüngsten" Meistern die Rede ist, die das Kontingent der Innung für Feuerlöscharbeiten bildeten. Die Innung muß also damals schon ziemlich stark gewesen sein. Nach einzelnen Aufzeichnungen in den Innungsakten (B) zählte die Innung im Jahre 1696 : 84, im Jahre 1778 schon 205 Mitglieder und 1783 : 219. Diese Ziffern erscheinen etwas hoch, wenn man sie mit denjenigen eines Fragebogens vergleicht, nach dem der Mitgliederstand 17 Jahre später, 1800, nur 164 betragen hätte. Aber wahrscheinlich sind in den vorhin erwähnten Ziffern die Witwen und die ruhenden Betriebe mitgezählt, was 1800 nicht der Fall ist. Das Gleiche dürfte auch für die späteren Angaben Leonhardis[2] anzunehmen sein. Nach der Statistik des ebengenannten Schriftstellers wurden in Leipzig Schuhmacher gezählt:

	1716	1746	1770	1786	1789	1798
Schuhmacher:	108	131	204	219	214	202 und 31 Witwen
Schuhflicker	—	—	20	38	86	74

[1] Ulm hatte zu Anfang des 15. Jahrhunderts 45 Schuhmacher und 13 Gerber. Vergl. Berlepsch a. a. O. S. 56. Beispiele für eine Reihe anderer Städte bei Bücher: Die Bevölkerung von Frankfurt. S. 210ff.; u. a. wurden gezählt: in Frankfurt 1440: 87; Nürnberg 1363: 81; Breslau 1403: 78 „Schuster"; Hamburg 1376: 47 sutores.

[2] Leonhardi J. G.: Geschichte und Beschreibung der Kreis- und Handelsstadt Leipzig nächst der umliegenden Gegend. Leipzig 1799. S. 274.

Digitized by Google

Für die weitere Vergleichung der periodischen Veränderungen diente in unserm Jahrhundert die offizielle Gewerbestatistik der Jahre 1846, 1849, 1856 und 1861, also Aufnahmen, die der veränderten Gestaltung des Gewerberechtes unmittelbar vorausgehen.

Innerhalb dieses Zeitraumes hält nun die Zunahme des Handwerks nicht gleichen Schritt mit dem Wachstum der Bevölkerung. Wohl hat die Leipziger Schuhmacherei einen absoluten, aber keinen relativen Zuwachs aufzuweisen. Dasselbe Resultat werden wir bei der Betrachtung der neueren Entwicklung wahrnehmen.

Im Jahre 1830 kam noch ein Meister auf 143 Einwohner, 1849 auf 127, 1856 auf 156 und 1861 auf 178. In der Periode von 1830 auf 1849 hat sich also eine erhebliche Steigerung der Meisterzahl vollzogen, die im Zusammenhang steht mit der bei der Innung erfolgten Einschreibung zahlreicher Gesellen, die der Aufnahme längst entgegegen harrten. Überdies sind 1830 die sogenannten „ruhenden Gewerbe" nicht mitgezählt, 1849 aber vermehren sie die Zahl der selbständigen Betriebe.

In den schon erwähnten Fragebogen, welche das Königlich Sächsische Ministerium 1855/56 von den Innungen des Landes ausfüllen ließ, ist auch die Frage nach diesen ruhenden Gewerben gestellt und von der Innung eingehend beantwortet worden. Die von ihr aufgestellten Zahlen werfen ein trübes Licht auf die wirtschaftliche Lage der Handwerksangehörigen.

	1845	1850	1851	1852	1853	1854	1855	1856
1. Es betrieben das Gewerbe:								
a. Meister	290	293	301	302	309	305	301	299
b. Witwen	17	8	15	15	15	16	18	20
2. Zur Ruhe hatten sich gesetzt, ohne das Geschäft wieder von neuem begonnen zu haben	11	9	9	8	9	11	12	10
3. Es betrieben das Geschäft nicht mehr, weil sie ihr Brot nicht dabei fanden	81	98	106	113	113	114	117	119

Die große Zahl von selbständigen Meistern, welche das erlernte Handwerk hatten niederlegen und einem anderen lohnenderen Berufe sich zuwenden müssen, beweist hinlänglich, in welch' unbefriedigende ökonomische Stellung das Leipziger Schuhmachergewerbe schon vor der Auflösung der alten Ordnung geraten war.

Wenn wir die Entwicklung der Schuhmacherbevölkerung im Königreich Sachsen im allgemeinen bis zum Jahre 1861 verfolgen, so ergiebt sich, daß sie auf dem flachen Lande von allen Handwerken verhältnismäßig am

Digitized by Google

stärksten vertreten ist. Die Niederlassung auf dem Lande wurde wesentlich dadurch begünstigt, daß viele außerhalb der Zunftorganisation stehende Schuhmacher in den übersetzten Städten eine genügende Existenz nicht finden konnten. Wenn jedoch Moser[1] die Zahl der in Leipzig ansässigen Flickschuster auf 800 angiebt, sodaß nach seiner Annahme fast auf jedes Haus ein Flickschuster käme, so ist das unglaublich. Ohne Zweifel werden deren nicht wenige gewesen sein, welche sich gegenseitig den Weg vertraten und dann das Bedürfnis empfanden, günstigere Lebensbedingungen aufzusuchen; aber die Moser'sche Schätzung scheint mir denn doch sehr übertrieben. Fast gar nicht von Bedeutung ist der Zuzug von Meistern aus anderen Städten Sachsens (von 1845—1853 nur 5); dagegen fällt sehr ins Gewicht das Andrängen der nach Selbständigkeit ringenden Leipziger Gesellen. Im Jahre 1848 hatten sich deren nicht weniger als 118, darunter 47 Ausländer, d. h. Nichtsachsen, bei der Innung um das Meisterrecht beworben.

Hinsichtlich der relativen Zahl der Schuhmacher weichen indessen die sächsischen Städte von einander ab. Es kam

	1 Meister auf Bewohner		Meister, Gesellen u. Lehrl. a. Bewohn.		Auf 100 Meister kamen Ges. u. Lehrl.	
	1849	1861	1849	1861	1849	1861
in großen Städten	129	164	54	68	138	142
" mittl. u. kl. "	67	74	36	40	84	84
auf dem Lande	301	296	193	193	56	54

Was Leipzig speciell betrifft, so hat sich die Zahl der Meister von 1849 auf 1861 auch absolut vermindert. Im erstgenannten Jahre waren ihrer, wie die nachfolgende Tabelle ergiebt, noch 493, 1861 nur noch 440. Die in der Schuhmacherei überhaupt Thätigen hatten sich dagegen um ein Geringes (11 Personen) vermehrt.

Vergleichen wir den Stand der hiesigen Schuhmacherbevölkerung mit anderen Städten des Königreichs Sachsen nach den Zählungen von 1849 und 1861, so gewinnen wir folgendes Bild:

	Leipzig		Dresden		Chemnitz		Zwickau		Freiberg	
	1849	1861	1849	1861	1849	1861	1849	1861	1849	1861
Zahl der Meister . . .	493	440	745	817	187	222	106	124	151	162
" " Gesellen u. Lehrl.	663	730	1070	1147	278	367	127	149	214	217
1 Meister kommt auf Bewohn.	127	178	126	157	166	206	120	165	94	108
1 Meister, Geselle und Lehrling kommt auf Bewohner .	54	67	52	65	67	77	55	75	39	46
Auf 100 Meister kommen Gesellen und Lehrlinge . .	134	165	144	140	149	165	120	121	142	134

[1] A. a. O. S. 66.

Digitized by Google

Mit Ausnahme von Leipzig weisen sämtliche Städte eine absolute Zunahme der Meister innerhalb der angegebenen 12 Jahre auf. In Beziehung zur Bevölkerung sind sie aber zurückgeblieben. Das Hilfspersonal tritt gegenüber den Meistern in Dresden und Freiberg etwas zurück, während die übrigen Städte eine kleine Zunahme aufweisen.

Da wir später in der Lage sein werden, den Ergebnissen der gewerbestatistischen Erhebungen von 1875 und 1882 für die alte Stadt Leipzig diejenigen der späterhin inkorporierten „Grenzdörfer" und der „übrigen Vorstadtdörfer" beizufügen, wollen wir auch für die Jahre 1849 und 1861 die Bewegung der Schuhmacherbevölkerung in diesen damals noch selbständigen Gemeinden ziffermäßig zu veranschaulichen suchen. Erst infolge dieser Zusammenstellung der Resultate des ganzen heutigen Stadtverbandes gewinnen wir vergleichbare Zahlengrößen[1].

Innerhalb der Periode 1849—1861 hat sich, wie später zu ersehen ist, in den Leipzig zunächstgelegenen Landorten derselbe Prozeß vollzogen wie in der Stadt: absolute und relative Abnahme der selbständigen Gewerbetreibenden unter gleichzeitiger Vermehrung des Hilfspersonals. Eine Zusammenfassung der Zahlen der einzelnen Gemeinden und Altleipzigs liefert folgendes Ergebnis:

in	1849			1861		
	Geschäftsinhaber	Gesellen u. Lehrl.	Angehörige	Geschäftsinhaber	Gesellen u. Lehrl.	Angehörige
Alt-Leipzig	493	663	1223	440	730	1319
d. Grenzdörfern und übrigen Vorstadtdörfern .	87	51	305	74	104	353
zusammen	580	714	1538	514	834	1642

Demnach gab es in der Schuhmacherei (in Alt-Leipzig und dem jetzigen Neu-Leipzig zusammen):

1849: 1294 Erwerbthätige mit 1538 Angehörigen.
1861: 1348 " " 1642 "

Es vollzog sich also in dieser Periode eine Zunahme der Gewerbetreibenden überhaupt um 3,9 %; dieser Zuwachs geschah aber auf Kosten der Meister und zu Gunsten des Hilfspersonals. Während die Zahl der ersteren von 580 auf 514 herunterfank, stieg die Zahl der Gesellen und Lehrlinge von 714 auf 834. An diesem Fallen und Steigen der einzelnen

[1] Über die Beurteilung des vorhandenen gewerbestatistischen Materials vergl. Thomanns Abhandlung über Kritik und Darstellung der Gewerbestatistik in Leipzig.

Digitized by Google

Kategorien sind Alt- und Neu-Leipzig in gleicher Weise beteiligt. Es kamen auf 100 Meister

	1849	1861	
in Alt-Leipzig	134	165	} Gesellen und Lehrlinge.
in Neu-Leipzig	58	140	

Das Hilfspersonal hatte in den Vororten bezw. Grenzdörfern eine relativ noch stärkere Zunahme aufzuweisen als in der Altstadt. Das Recht des Gesellensetzens wurde in großer Ausdehnung geübt, und die Leipziger Bürger zählten ohne Zweifel zu den besten Kunden der Landschuhmacher. Von den Vororten waren am dichtesten besetzt: Reudnitz, Neuschönefeld, Thonberg und Gohlis. Daß ein Teil der Gesellen schon damals eigenen Hausstand besaß, geht aus der Zahl der zu unterhaltenden Angehörigen hervor.

Tabelle III.

Personalbestand des Handwerks von 1800—1856.

Jahr	Einwohnerzahl	Anzahl der vorhandenen u. zur Innung gehörenden		
		Lehrlinge	Gesellen	Meister
1	2	3	4]	5
1800	32 146	164	.	128
1805	32 492	167	.	146
1810	34 342	202	.	169
1815	33 152	220	.	188
1820	37 375	243	.	178
1825	41 506	273	.	218
1830	40 946	296	.	205
1835	46 329	379[1]	.	211
1840	51 712	393	382[2]	207
1845	57 967	399	501	179
1850	62 963	418	408	183
1851	.	431	400	191
1852	.	438	420	197
1853	.	446	423	162
1854	.	446	428	175
1855	69 756	448	427	142
1856	.	448	420	146

[1] Hier sind erstmals die Witwen — 72 — mitgezählt.

[2] Die Zahl der Gesellen kann erst von hier an angegeben werden.

Digitized by Google

Von den Gesellen waren nämlich Angehörige zu versorgen:

in	1849 männl.	1849 weibl.	1849 zusammen	1861 männl.	1861 weibl.	1861 zusammen
Alt-Leipzig	19	66	85	90	166	256
Neu-Leipzig (bezw. Grenzdörfern)	20	47	67	54	104	158
zusammen	39	113	152	144	270	414

Während die Gesellen um etwa 10 % zunahmen, vermehrte sich die Zahl ihrer Angehörigen in dieser Periode um nicht weniger als 63 %. Auf 100 Gesellen entfielen 1849: 21, zwölf Jahre später schon 49 Angehörige. Ziehen wir die Familienverhältnisse der Meister zur Vergleichung heran, so hatte ein Meister 1849 für 2,81, 1861 für 3,01 Personen aufzukommen.

Der Übersichtlichkeit wegen möge noch eine Tabelle die örtliche Bewegung in den Vororten veranschaulichen.

Tabelle IV.

Die Bewegung der Schuhmacherbevölkerung in Leipzigs Vororten (jetzt Neu-Leipzig) (1849—1861).

Grenzdörfer und übrige Vorstadtdörfer (Neu-Leipzig)	I. Selbstthätige Geschäftsinhaber 1849	I. Selbstthätige Geschäftsinhaber 1861	I. mit Angehörigen 1849	I. mit Angehörigen 1861	II. Gehilfen (Gesellen und Lehrlinge) 1849	II. Gehilfen (Gesellen und Lehrlinge) 1861	II. mit Angehörigen 1849	II. mit Angehörigen 1861
1	2	3	4	5	6	7	8	9
Reudnitz	20	15	60	41	11	22	22	36
Anger-Crottendorf . . .	2	2	8	7	—	—	—	—
Neureudnitz	—	—	—	—	—	1	—	1
Thonberg	8	5	23	15	3	16	—	26
Neuschönefeld	8	8	20	19	8	18	7	33
Volkmarsdorf	9	5	21	14	6	8	10	12
Volksmarsd. Straßenhäuser	2	2	5	5	1	—	4	—
Sellerhausen	1	1	3	1	—	1	—	—
Neusellerhausen	4	4	13	8	4	3	6	11
Connewitz-Schleußig . .	5	7	11	25	4	3	4	3
Lößnig-Kleinzschocher . .	5	6	13	14	6	8	3	7
Plagwitz	3	3	11	5	—	4	—	2
Lindenau	14	9	32	15	1	12	—	15
Gohlis	5	4	11	9	2	4	2	2
Eutritzsch	1	3	4	3	5	4	9	10

Digitized by Google

Außer den in Tab. III enthaltenen Angaben über die Zahl der beschäftigten Gesellen besitzen wir noch einige weitere Zahlen über deren Zu- und Abwanderung für den Zeitraum von 20 Jahren, die hier beigefügt werden sollen. Die Herkunft der zugewanderten fremden Gesellen und die Dauer des durchschnittlichen Arbeitsverhältnisses entzieht sich leider unserer Kenntnis.

In den Jahren:	Es wanderten Gesellen zu und erhielten Arbeit:	In Arbeit gestandene Gesellen wanderten weg:
1835	240	210
1840	282	246
1845	396	349
1850	286	278
1851	251	242
1852	217	198
1853	313	287
1854	213	201
1855	180	168

Eine bessere Grundlage finden wir für die Statistik der Lehrlinge. Hier kommen Aufzeichnungen in den Innungsakten, der Fragebogen und endlich zwei Lehrlingsbücher in Betracht. Leider sind auch diese nicht gleichmäßig mit Angabe des Datums für Ein- und Austritt bezw. Einschreibung und Lossprechung geführt worden. Über den jeweiligen Jahresbestand giebt Tab. III Aufschluß. Aus der Zahl der jährlich Aufgedungenen allein ließe sich, selbst wenn die Dauer der vereinbarten Lehrzeit regelmäßig angegeben wäre, für die übrigen Jahre der Bestand nicht mehr feststellen, da die Lehrzeit sehr oft vom Lehrling nicht ausgehalten oder aus irgend welchen Gründen ein Teil der Lehrzeit vom Meister nachgelassen wurde. Die auf- und niedergehende Bewegung hängt mit der ganzen wirtschaftlichen Lage und der Entwicklung des Gewerbes aufs innigste zusammen. Es ist schon an anderer Stelle auf die allmähliche Verlängerung der Lehrzeit hingewiesen worden. Die Festsetzung der letzteren auf eine bestimmte Anzahl von Jahren, wie sie in den Specialartikeln ausdrücklich gegeben war, kam immer mehr außer Übung; sie beruhte schließlich nur noch auf freier Vereinbarung zwischen Meister und Lehrling bezw. dessen Angehörigen. Ich habe nach den Innungsbüchern die Lehrzeit für 1137 in den Jahren 1834—1861 und für 448 in der Periode 1862—1879 aufgenommene Lehrlinge festgestellt. Es sei gleich hinzugefügt, daß die Ausbildungszeit nach dem Jahre 1861 wesentlich abgekürzt wurde. Einjährige und anderthalbjährige Lehrzeit, die früher nur in seltenen Ausnahmefällen vorgekommen war, war jetzt nichts ungewöhnliches mehr.

Digitized by Google

Tabelle V.

Aufgedungene und losgesprochene Lehrlinge von 1763—1879.

Jahr	Zahl der aufgedung. Lehrlinge	Darunter befand. sich Meisterssöhne	Es waren gebürtig			Zahl der losgesproch. Lehrlinge
			aus Leipzig	nächst. Umg. Leipzigs	a. sonst. Ort. Sachsens u. and. Staat.	
1763	20	.	.	.	.	16
1773	31	.	.	.	.	27
1783	28	.	.	.	.	20
1793	22	.	.	.	.	17
1803	34	.	.	.	.	20
1813	25	.	.	.	.	21
1823	55	.	.	.	.	51
1833	48	.	.	.	.	44
1834	51	2	12	26	13	44
1835	53	7	15	34	4	50
1836	57	7	21	36	10	55
1837	61	5	21	38	2	53
1838	44	3	15	28	1	41
1839	46	1	15	30	1	45
1840	58	6	18	39	1	44
1841	61	4	20	37	4	52
1842	32	.	13	17	2	38
1843	42	3	13	29	.	41
1844	48	4	19	27	2	61
1845	54	6	15	34	5	35
1846	40	4	12	28	.	40
1847	36	8	12	22	2	38
1848	48	9	20	22	6	48
1849	62	5	14	43	5	43
1850	57	3	16	37	4	35
1851	40	5	13	23	4	36
1852	45	7	13	25	7	47
1858[1]	13	.	1	10	2	22
1854[2]	28	1	6	6	16	22
1855	32	7	11	15	6	37
1856	39	5	11	22	6	47
1857	35	6	7	25	3	37
1858	51	4	9	38	4	30
1859	41	11	14	25	2	22
1860	57	6	15	38	4	36

[1] Aufzeichnung reicht nur bis 4. April.

[2] Aufzeichnung beginnt erst mit 12. Juni.

Digitized by Google

Tabelle V (Fortsetzung).

Aufgedungene und losgesprochene Lehrlinge von 1763—1879.

Jahr	Zahl der aufgedung. Lehrlinge	Darunter befand. sich Meisters-söhne	Es waren gebürtig			Zahl der losgesproch. Lehrlinge
			aus Leipzig	nächst. Umg. Leipzigs	a. sonst. Ort. Sachsens u. and. Staat.	
1861[1]	24	3	7	11	6	?
1862	47	1	9	19	19	?
1863	38	1	5	12	21	?
1864	41	6	10	20	11	13
1865	32	1	4	18	10	35
1866	28	3	5	13	10	20
1867	32	3	5	18	9	36
1868	27	1	2	13	12	16
1869	23	.	2	12	9	14
1870	22	.	3	12	7	22
1871	13	1	3	7	3	13
1872	9	1	1	5	3	9
1873	10	4	4	5	1	13
1874	8	.	.	4	4	5
1875	14	2	2	8	4	10
1876	18	2	3	9	6	8
1877	12	2	4	6	2	7
1878	13	.	3	6	4	4
1879	15	3	5	6	4	12

Die Lehrzeit betrug:

Jahre	Zahl der Lehrlinge:		auf je 100 Lehrlinge:	
	1834—1861	1862—1879	1834—1861	1862—1879
weniger als 2	—	11	—	2,4
2	—	21	—	4,7
2—3	—	12	—	2,7
3	413	156	36,4	34,8
3—4	22	34	1,8	7,6
4	668	214	58,8	47,8
4—5	10	—	0,9	—
5	24	—	2,1	—
zusammen	1137	448	100,0	100,0

Eine fünfjährige Lehrzeit gab es nach 1861 glücklicherweise nicht mehr. Dagegen nimmt die vierjährige immer noch einen breiten Raum ein.

[1] Aufzeichnung reicht bis 25. Februar.

Digitized by Google

Dennoch ist die Quote um 11 % geringer als im vorhergehenden Zeitraum. Die übermäßige Ausdehnung der Lehrzeit findet ihre nächste Ursache in der Erlassung des Lehrgeldes, das die meisten der dem Gewerbe zugeführten Jungen in Folge armseliger häuslicher Verhältnisse nicht aufzubringen vermochten. Der Meister war deshalb bestrebt, eine möglichst lange Lehrzeit zu vereinbaren, um in der fast unentgeltlichen Arbeitskraft des Lehrlings während eines weiteren Jahres ein Äquivalent für seine Mühe, oft aber auch nur die Möglichkeit gewinnsüchtiger Ausbeutung zu erlangen.

In ziemlich erheblichem Maße sind für die Zeit von 1834—1861 die Meisterssöhne an den Aufdingungen beteiligt. Sie machen 11,7 % (133) sämtlicher Lehrlinge aus. Mit der wachsenden Ungunst der Verhältnisse nimmt die Zahl der Meisterssöhne ab. Während der Jahre 1862—1879 ergriffen nur noch 31 Meisterssöhne = 6,4 % das Gewerbe ihrer Väter.

3. Allgemeine Lage des Gewerbes in Leipzig am Ausgang der Zunftzeit.

Schroffe Gegensätze zwischen Groß- und Kleinbetrieb kannte man im Schuhmacherhandwerk Leipzigs zur Zeit des Zunftrechts noch nicht. Das Gewerbe trug allerseits den Charakter des Kleinbetriebs, dessen Umfang nur geringe Verschiedenheiten aufwies. Bedrückungen der umfangreicheren Betriebe gegenüber den kleineren waren so gut wie ausgeschlossen. Aber ein anderer Umstand drückte der Schuhmacherei schon in den letzten Jahrzehnten vor Einführung der neuen Gesetzgebung ein ungesundes Gepräge auf: das Anschwellen der gegenseitigen Konkurrenz und die ebenso bedenkliche Zunahme der Verarmung der Handwerksgenossen. Schon zu Anfang unseres Jahrhunderts wurde den Schuhmachern Leipzigs (kurfürstliche Verfügung vom 2. Januar 1812) eine Ermäßigung der Personalsteuer gewährt. Sie betrug für Meister mit einem oder gar keinem Gehilfen 1 Thaler, für Meister mit 2 Gehilfen 1 Thaler 12 Neugroschen und für solche mit 3 und mehr Gehilfen 2 Thaler jährlich. Um jedem Mißbrauch vorzubeugen, stand auf der Moderation jedes Gesellensatzes strenge Strafandrohung[1].

Im Jahre 1846 gaben die Leipziger Schuhmacher in einem Schreiben an den Rat ihrer gedrückten und dürftigen Lage wiederholt Ausdruck. Nicht weniger als 50 Meister seien auf die öffentliche Armenunterstützung ange-

[1] Innungsakten K. S. 64.

Digitized by Google

wiesen. Von den etwa 300 Meistern arbeiteten nach den amtlichen Steuerlisten 84 mit mehr als einem, 67 mit einem und die übrigen 150 Meister ohne Gesellen. Dieser bedauerliche Zustand, wird in der Denkschrift ausgeführt, sei fortwährend im Wachsen begriffen; bereits hätten sich 118 Gesellen, teils In-, teils Ausländer bei der Innung wegen Erlangung des Meisterrechts angemeldet.

In dem Berichte an die Kommission zur Erörterung der Arbeits- und Gewerbeverhältnisse im Königreich Sachsen, von dem sich eine Abschrift in den Innungsakten erhalten hat, entwirft die Innung ein anschauliches Bild von den unbefriedigenden Verhältnissen der Schuhmacher im allgemeinen, die sie zu mehrfachen Vergleichen mit dem verhängnisvollen ökonomischen Niedergang der sächsischen Weberei drängte. Und dies in einem Augenblicke, wo man sich anschickte, eine durchgreifende Reform des Gewerberechts vorzubereiten.

Bei einer ununterbrochenen vierzehn- bis fünfzehnstündigen Arbeitszeit, heißt es u. a., hätten sich die Schuhmacher nur einer sehr geringen Kost zu erfreuen. Drei bis viermal mäßiger Fleischgenuß in der Woche sei in den noch nicht heruntergekommenen Familien Gebrauch; eine Erholung, etwa bei einem Glase Bier, fände, lange nicht bei allen, bloß des Sonntags statt. „Der Meister geht ins Freie," fährt der Bericht fort; „an die Einkehr kann er nicht denken, denn bei mehreren Familienmitgliedern würde sich die Ausgabe summieren." Der Mietpreis für Wohnungen sei seit Einführung der neuen Größen um 25—30, ausnahmsweise um 50—100 % gestiegen, und die Beschaffung der nötigen Bekleidung, damit der Meister nicht schon der äußeren Erscheinung wegen den Kredit verliere, müßte ihn zur äußersten Sparsamkeit und Einschränkung zwingen. Das Leben des Schuhmachers in mittleren Städten möge sich hiervon wenig unterscheiden. Lebten und wohnten dieselben auch billiger, so bleibe ihnen dennoch nichts; wohl aber erfreuten sie sich eines sorgenloseren Daseins. Betreffs der kleinen Städte finde um Leipzig herum eine große Überfüllung statt. Einige befänden sich, da sie mehr nach dem Maßstab einer kleinen Stadt viele Gesellen hielten, indem sie ihre Arbeit in Leipzig absetzten, ziemlich wohl; die Mehrheit aber lebe in den kläglichsten Umständen. Große Konkurrenz und Zeitversäumnis beim Abliefern der auf Bestellung nach Leipzig gefertigten Arbeit oder bei Betrieb des verbotenen Hausierhandels in der Stadt führten oft zum Ruin. Der Landmeister im richtigen Bauerndorfe möchte wohl noch am besten daran sein; wenigstens könne er von den angeführten Kategorien der Schuhmacher das sorgenloseste Leben führen. Eine an Ent-

Digitized by Google

behrung gewöhnte Lebensweise sei mit sehr wenigen Ausnahmen allen Teilen nachzusagen.

Die Schuhmacher seien zum größten Teile armen Herkommens, und von Ersparnissen während der Gesellenzeit könne heutigen Tags kaum mehr die Rede sein; um als Meister das Kapital zu verstärken, sei der Verdienst zu gering. Der Wohlstand finde unter den Schuhmachern nur sehr wenig Vertreter, und wo man ihm ausnahmsweise begegne, sei es nicht der Hände Arbeit, nicht der gewählte Beruf, nicht das Gewerbe, wie man zu erwarten berechtigt sein sollte, welche ihn hervorgerufen hätten, sondern er beruhe auf einem zufälligen Grunde.

Wenn wir diese Ausführungen, die in der großen Zahl ruhender Gewerbebetriebe (vgl. S. 185) einen deutlichen Ausdruck finden, mit den heutigen Verhältnissen, mit der Zeit der technischen Überlegenheit der mechanischen Produktion und der erleichterten Absatzgelegenheiten, vergleichen, werden wir manches Wort auf die gegenwärtige Lage der Schuhmacherei übertragen können.

Es geht aus den steten hoffnungslosen Schilderungen aber auch hervor, daß nicht die Einwirkungen der modernen Gesetzgebung allein den bedauerlichen Rückgang des Gewerbes herbeigeführt haben können.

4. Technische Umwälzungen.

Durch das Gesetz vom 15. Oktober 1861 gelangte im Königreich Sachsen das Princip der Gewerbefreiheit zum Durchbruch, und damit wurde die Grundlage gegeben, auf welcher die ganze neuere Entwicklung der Schuhindustrie sich entfaltet hat. Dieselbe geht zunächst von technischen Umwälzungen aus, welche bereits unter der alten Gewerbeverfassung begonnen hatten.

Die Herstellung des Schuhwerks mittels sinnreich konstruierter Maschinen in großen Schuhfabriken und Schuhmachereien ist eine Schöpfung der Neuzeit. „Bis zu Ende des ersten Drittels dieses Jahrhunderts ist die alte überkommene Produktionsart kaum geändert worden". Wohl wechselten die Moden in der Fußbekleidung im Laufe der Jahrhunderte in rascher Reihenfolge. Eine Verbesserung der Technik durch Vermehrung oder Verfeinerung der Werkzeuge ging nur langsam vor sich. Man wird mit Franke in seinem vortrefflichen Buche über die Schuhmacherei in Bayern vermuten dürfen, daß das primitive Werkzeug, das der Kleinschuhmacher heute noch in seiner Werkstätte handhabt, in den wesentlichsten Stücken das gleiche sei,

Digitized by Google

das ihm seit Jahrhunderten diente. Das Zuschneiden des Leders, die Zurichtung des Schaftes und der Bodenteile, das Zusammenfügen beider erfolgte immer nach denselben mechanischen Kunstgriffen und mit fast denselben Instrumenten. Die Vereinigung des Schaftes mit den Sohlen geschah ausschließlich mit Hilfe des Pechdrahtes. Der erste Umschwung in der technischen Herstellung des Schuhes trat in den dreißiger Jahren unseres Jahrhunderts ein mit der Anwendung von Holzstiften zum Befestigen der Sohlen. Ihm waren vereinzelte Versuche, durch Anwendung von Schrauben oder Metallstiften diesen Zweck zu erreichen, vorausgegangen. Eingeführt wurde die Nagelarbeit in Deutschland durch den Dresdener Schuhmachermeister Krantz, der die Anwendung der Holzstifte in Amerika kennen gelernt hatte. Man hielt diese Neuerung für so wichtig, daß das sächsische Ministerium des Innern 1840 eine Belehrung darüber im Gewerbeblatte veröffentlichte. Der neuen Produktionsart sah man in Produzentenkreisen mit gemischten Gefühlen entgegen; die alten Handwerker liebten nur allzusehr, am Althergebrachten festzuhalten. Die ersten hiesigen Schuhmacher, die sich in der Folge mit Nagelarbeit befaßten, stießen auf technische Hindernisse und verwünschten die Neuerung in kräftigen Ausdrücken, da sie bisweilen die Leisten nicht mehr aus den Schuhen brachten. Wahrscheinlich verwendeten sie zu lange Stifte, so daß sie nicht nur die Sohle, sondern auch noch die Leisten festnagelten. Soweit drang indessen die Verbesserung auf den ersten Anlauf nicht vor, daß man auch die Absätze durch Annageln befestigt hätte. Immer noch handhabten die Schuhmacher die langen Örter, womit sie den Absatz und die Kante an den Kappen nochmals durchzunähen hatten.

Einer der schwierigsten und mühevollsten Teile des alten Arbeitsprozesses war die Schaftarbeit. Heutzutage, wo das Tragen der Schaftstiefel immer mehr in Abnahme gekommen ist, würde gewiß mancher Schuhmacher-„Meister" kaum mehr in der Lage sein, Schaftteile und deren Nähte mit jener Accuratesse herzustellen, wie sie früher den Stolz jeden Handwerksmannes bildete.

Das Gleiche gilt vom Walken der Schäfte, d. h. jener in Spannen, Klopfen und Glätten des zugeschnittenen Oberleders auf dem Walkholze bestehenden Verrichtung, welche bestimmt ist, dem Schafte die erste rohe Form vor dem Aufzwicken zu geben. Den Alten gewissermaßen eine alltägliche Operation, wird das Verfahren in den Werkstätten jüngerer Meister kaum mehr gefunden. Der moderne Schuhmacher walkt und steppt mit der Hand nur in Ausnahmefällen; in der Regel kauft er sich die fertigen

Digitized by Google

Oberteile beim Schäftefabrikanten oder Schäftemacher als Halbfabrikat, weil er es vorteilhafter findet. Der kleine städtische Schuhmacher ist heute, soweit er überhaupt Neuarbeit noch zu machen hat, größtenteils nur mehr Bodenarbeiter, der die außerhalb seiner Werkstätte vorgearbeiteten Schäfte mit dem von ihm angefertigten Boden vereinigt. Diese gewerbliche Verkümmerung ist wichtig und charakteristisch genug. Der alte Meister schnitt die Lederteile aus den Häuten und Fellen, richtete sie eigenhändig zu, walkte die Schäfte, steppte die Nähte unter Zuhilfenahme der großen hölzernen Klemme oder Zange und vereinigte schließlich den Schaft mit dem Boden. Der ganze Produktionsprozeß, vom Schnitt des Leders bis zur Vollendung des Werkes, blieb in ein und derselben Hand. Walkhölzer und Steppklemmen (auch Bestechzangen) — unentbehrliche Werkzeuge im alten Betriebe — sind heute in manchen Schuhmacherwerkstätten überhaupt nicht mehr anzutreffen.

Ein weiterer und von durchschlagendem Erfolg begleiteter Anstoß zur Umgestaltung der Technik ging von der Einführung der Nähmaschine aus. Um das Jahr 1850 von Nordamerika nach Deutschland gebracht und zunächst für die Schneiderei bestimmt (in Leipzig von einem Militärschneider zuerst angewendet), wurde sie wie ein Wunder bestaunt und auf der Leipziger Messe gegen 2 1/2 Groschen Eintrittsgeld als Rarität gezeigt. In der Schuhmacherei, wo sie erst nach mannigfachen Verbesserungen zum Zwecke der Schaftbereitung Eingang fand, drang sie nur sehr langsam vor. Die hohen Kosten der Maschine ermöglichten nur besser Situierten die Anschaffung. Im allgemeinen aber hatte man nur geringes Vertrauen in ihre Leistungsfähigkeit. War doch für jeden einzelnen Stich eine Rotation des Rades erforderlich. Dazu kamen Schwierigkeiten bei der Handhabung des ungewohnten Mechanismus und bei der Wiederinstandsetzung nach eingetretenen Störungen. Vor allem war sie eine das Gewohnte unbequem durchbrechende Neuerung.

In Leipzig trat die Maschine immer noch früh in den Dienst der Schuhmacherei. Die Meister Werner und Alberts werden als die ersten bezeichnet, welche sich ihrer zu Stepparbeiten bedienten. Anfangs der fünfziger Jahre waren die Zeugstiefeletten, vornehmlich für Frauen, in der Mode; Gummizüge und Nähte der Zeugschäfte mußten mit der Hand genäht werden, und es gab eine Anzahl von Bürgersfrauen, die damit ihr Brot verdienten. Als nun die genannten Schustermeister, namentlich Werner (auf dessen Mitteilungen ein Teil dieser Angaben zurückgeht) diese Näharbeiten mit der Maschine ausführten, überzeugten sich bald andere,

Digitized by Google

daß die Nähmaschine die Arbeit schöner und in kürzerer Zeit verrichtete, und bald trugen sie ihre zugeschnittenen Schäfte zu den beiden Meistern, welche das Steppen der Gummizüge, das Ausnähen der Schnürlöcher und das sogenannte Einfassen der Seitennaht gegen eine geringe Vergütung übernahmen. Später brachten die Meister nur noch den Zeugstoff und überließen das Zuschneiden und Vorrichten der Schäfte den Steppern. Als dann Mitte der sechziger Jahre der feinere Leder- (Glacé-) Schaft aufkam, übernahmen die Besitzer der Maschinen auch die ganze Materiallieferung und verkauften den Schuhmachern die auf Vorrat oder auf Maßbestellung gefertigten Schäfte. Als Werner die Rentabilität seines specialisierten Betriebes einsah, wandte er sich von der eigentlichen Schuhmacherei ab, schaffte eine größere Anzahl Maschinen an[1] und richtete so einen maschinellen Betrieb für Schaftstepperei ein, in dem er 10—12 Personen, meist Mädchen, beschäftigte. Es herrschte strenge Arbeitsteilung: die einen seiner Arbeiterinnen handhabten die Maschinen, die anderen waren mit den Vorrichtarbeiten beschäftigt, er selbst übernahm das Zuschneiden und das Steppen der schwereren Herrenarbeit.

So vollzog sich in Leipzig mit der Entstehung der Schaftstepperei eine weitere Umwandlung des Schuhmachergewerbes. Der Schäftemacher ist als Erzeuger eines Halbfabrikats zuerst bloß Lohnwerker; aber er legt mit erstaunlicher Raschheit den Weg bis zum Unternehmer zurück, der zunächst für Kunden Waren auf eigene Rechnung und Gefahr produziert. Von da ab nimmt die berufsmäßige Ausbildung der Schaftstepperei in Leipzig eine rasche Entwicklung. Beruhte ihr Anfang und ihr Wesen auf der Ersetzung unmittelbarer Handarbeit durch eine zunächst nur auf Trittbewegung eingerichtete Maschine, so führte die Vervollkommnung der mechanischen Hilfsmittel bald zu einer weiteren Entwicklungsstufe, zum konzentrierten Fabrikbetrieb. Schon Werner hatte einen umfangreichen Betrieb eingerichtet, der Ansätze einer fabrikmäßigen Produktion aufwies. In allen Größen und Nummern stellte er Schäfte auf Vorrat her und vertrieb diese Massenartikel an Lederhändler, Kaufleute und Schuhmacher des In- und Auslandes; sogar bis nach Rußland reichten die geschäftlichen Beziehungen des einfachen, aber strebsamen Meisters. In der Hauptsache aber blieb seine Betriebsweise Kundenproduktion.

Mit dem Aufschwung des Verkehrswesens und den Fortschritten der Technik änderte sich dieser Zustand. Auf der einen Seite schafften viele

[1] Er besaß neben den Nähmaschinen seit 1856 noch eine Öseneinsetzmaschine.

Digitized by Google

Schuhmacher beim Billigerwerden der Maschinen sich selbst solche an und nahmen das Steppen der Schäfte wieder in eigene Hand; auf der andern waren auch in der Umgebung Leipzigs allmählich größere Fabrikbetriebe entstanden, welche die Leipziger Lederhändler mit billigen Schäften versorgten. In den siebziger und achtziger Jahren kamen in Leipzig selbst mehrere Schaft- und Schuhfabriken auf, die Schäfte in Tausenden von Paaren für den eigenen Bedarf und für die mit der Hand betriebene Schuhmacherei herstellten. Neben einigen kleinen Schaftsteppereien (darunter eine solche des Sohnes Alberts') bestanden 1883 bereits vier größere Schaftsteppereien, in denen 117 Personen beschäftigt waren [1].

Jetzt ist die Schaftsteppere überall fabrikmäßig ausgebildet und für die Schuhmacherei zu einem arbeiterleichternden und fast unentbehrlichen Hilfsgewerbe geworden. Damit ist aus dem alten zünftigen Vollbetriebe ein ganzer Arbeitsprozeß herausgenommen und dem kapitalistischen Betrieb überantwortet. Der Schuhmacher ist durch diesen Vorgang der Produktionsteilung zum bloßen „Fertigmacher" geworden.

Aber auch in den Kleinbetrieben der Schuhmacherei hatte die Nähmaschine Verbreitung gefunden. Außer einer zur Zeugschaftherstellung erforderlichen Bügelmaschine zählte man 1875 bereits 126 Nähmaschinen, von denen 118 im Betriebe standen. Mögen nun in einem der neun Großbetriebe, deren Nähmaschinenzahl nicht besonders ermittelt ist, gleichzeitig mehrere Maschinen vorhanden gewesen sein, so läßt sich dennoch auf eine nennenswerte Verbreitung der Nähmaschine in den Kleinbetrieben schließen. Während im Deutschen Reich nach der Gewerbezählung von 1875 auf 100 Kleinbetriebe 7,9, in Sachsen 12,3 Nähmaschinen kamen, entfielen in der Stadt Leipzig auf 100 Hauptbetriebe bereits 18,9, also auf jeden sechsten Schuhmacher eine Nähmaschine. Heute ist fast jeder Schuhmacher im Besitz einer solchen, wenn er sie vielleicht auch nur zu geringeren Arbeiten verwenden wird. Nicht in allen Betrieben findet sie jene Ausnutzung, die den Anschaffungskosten entspräche. Die kleineren Meister ziehen vor, den Bedarf an Schäften beim Fabrikanten, Schäftemacher oder der Schuhartikelhandlung zu decken, weil sie selbst in der Stepparbeit nicht genügend aus-

[1] Die Ergebnisse der Fabrikenzählungen von 1883—94 sind dem handschriftlichen Material des Statistischen Amtes der Stadt Leipzig entnommen. — Bezüglich der Darstellung der neuen Technik im Bodenbau verweise ich auch auf die anschauliche Schilderung des mechanischen Schuhmachereibetriebs bei Franke: Die Schuhmacherei in Bayern (Münchener volkswirtschaftliche Studien. I. St.). Der von ihm beschriebene Fabrikbetrieb wurde vom Verfasser gleichfalls eingesehen.

Digitized by Google

gebildet sind oder die Bestellung, zumal vor Feiertagen, auf Abkürzung des Produktionsprozesses drängt.

Für die technische Weiterentwicklung der Schuhmacherei kommt eine Reihe neuerfundener Maschinen in Betracht, die weniger den Schaftbau als die Herstellung der übrigen Schuhteile, namentlich den Bodenbau begünstigten. Diese mechanischen Hilfsmittel kamen in Leipzig zuerst in den Ende der siebziger Jahre errichteten Fabrikbetrieben zur Verwendung. In den 1875 gezählten neun „Großbetrieben" waren nur zwei Arten von Hilfsmaschinen, eine Ausschlag- und eine Walzmaschine. Die erstere, wohl auch Stanzmaschine genannt, dient zum Ausschlagen von Sohlen-, Fleck- und Oberlederteilen, die schablonenmäßig in kurzer Zeit zu Hunderten herzustellen sind. Es giebt Stanzmaschinen zum Hand- und zum Motorenbetrieb. Die Walzmaschine dagegen bezweckt das Pressen des Sohlleders zur Erzielung größerer Dichtigkeit und einer schmiegsamen Anpassung an die Leistenformen. Sie vertritt Hammer und Klopfstein des Schuhmachers im Handbetrieb.

Ergänzend und den Schaftbau erleichternd kamen noch hinzu: die Öseneinsetzmaschine, welche die Ösen in die Schnürschäfte eintreibt, was der Handarbeiter mit Ort und Ösenzange vorzunehmen hat; ferner die Knopflochnähmaschine, welche täglich 1200 Knopflöcher auszunähen im stande ist. Endlich sind noch zu erwähnen: die Riemchenumbiegmaschine zum Schneiden und Umbiegen der Lederriemchen, die Abschrägmaschine, welche die Kanten der Schaftteile abschürft und die Perforiermaschine zur Verzierung einzelner Teile an Damen- und Herrenschäften. Seit einigen Jahren werden auch die Knöpfe mittels einer besonderen Maschine angenäht. Alle diese mechanischen Hilfsmittel bedingen im Großbetriebe eine weitgehende Arbeitsteilung. Denn sie lassen eine Reihe gewöhnlicher Handverrichtungen übrig, die den Übergang von einer Maschine zur andern vermitteln und von besondern Arbeitern übernommen werden müssen.

Bezogen sich die seither erwähnten Neuerungen auf die Herstellung des obern Teils der Fußbekleidung, so haben wir jetzt einer Reihe von Veränderungen zu gedenken, welche den Bodenbau zu erleichtern bestimmt waren.

Nach der alten handwerksmäßigen Betriebsweise macht der Schuhmacher zuerst den Schaft bereit; dann beginnt er mit dem Zurichten der Brandsohlen, Kappen u. s. w., dem sogenannten Rangieren und geht darauf zu der mühevollen Arbeit des Aufzwickens des Schaftes auf den Leisten über. Da das Sitzen des Schuhes oder Stiefels wesentlich vom

Digitized by Google

Zwicken abhängt, bedarf diese Arbeit großer Sorgfalt und Geschicklichkeit und muß thunlichst durch ein- und dieselbe Person vorgenommen werden. Mit der Falz- oder Zwickzange holt der Arbeiter den Schaft, zieht ihn an der Spitze und an den Kappen über den Rand des Leistens, spannt ihn kräftig an und verleiht ihm durch eingeschlagene Stifte (Taks) einen entsprechenden Halt. Dieselbe Verrichtung wird an den Seiten des Schaftes solange wiederholt, bis dieser straff auf dem Leisten sitzt. Alsdann erfolgt das Einstechen des Randes bei genähtem, das Einbinden bei genageltem Schuhwerk. Es ist dies die Verbindung der Brandsohle mit dem Oberleder, worauf am Gelenke und am Ballen das Einlegen mit leichten Lederstücken, Abfallleder, mitunter auch Spänen, vorgenommen wird. Daran schließt sich das Auflegen der Sohle und ihre Befestigung durch Nähen oder Nageln. Ist dies geschehen, so legt der Schuhmacher am Absatze die Keder ein und der Absatzbau kann vor sich gehen. Ist der Schuh nun im Rohen fertig, so wird er beschnitten, geraspelt; die Sohlenränder und der Absatzrand werden mittels eines ausgebrochenen Glasscheibchens abgeglast; dann wird geglättet und einzelne Teile werden geschwärzt. Das Ausputzen mit Brenneisen der verschiedensten Art und Benennung an Gelenk, Absatz und Sohlenrändern, das Abreiben mit einem Tuchlappen zur Erzielung des Glanzes und endlich das Abglasen der Sohle beschließen die lange Reihe der Kunstgriffe. Alle diese Verrichtungen werden mit Anwendung weniger Instrumente der Reihe nach ausgeführt. Je mehr der ganze Prozeß in der Hand *eines* Arbeiters vereinigt bleibt, eine desto größere Gleichmäßigkeit des Produkts wird erzielt.

Wohl giebt es Kleinbetriebe, in denen eine Arbeitsteilung und der Gebrauch von Hilfsmaschinen stattfindet. So kann mit der Stanzmaschine das 6—7fache an Zeit gewonnen werden, die beim Handbetrieb zum Ausschneiden des Bodenleders erforderlich ist. Arbeitsständer sind nicht nur der Gesundheit des Arbeiters zuträglich, sondern sie schonen auch das Schuhzeug und verhüten den Bruch und das Zusammenknicken des Schaftes. Zur Randarbeit bedient man sich eines Hohlrissers, der die Aufnahme des Drahtes beim Nähen erleichtert. Der Sohlenkanten- und der Absatzhobel sind Werkzeuge, welche ein genaueres und sicheres Beschneiden und eine erhebliche Zeitersparnis bewirken. Außerdem kommt noch eine Reihe kleiner verbesserter Werkzeuge in Betracht, welche in der Werkstatt des Schuhmachers vereinzelt Aufnahme gefunden haben. Meist aber ist man bei der alten Arbeitsweise und dem alten Werkzeug geblieben.

Sehen wir nun zu, wie die eben genannten Operationen beim Bodenbau

Digitized by Google

in einem auf der Höhe der technischen Entwicklung stehenden Fabrikbetrieb vor sich gehen.

Auch hier beginnt der Bodenbau mit der Zurichtung des Leders. Ehe die Sohlen und Flecke aus den Häuten ausgestanzt werden, bringt man das Leder zur Walzmaschine, unter deren Metallcylindern es Glätte und Dichtigkeit erlangt; alsdann kommt es an die Stanzmaschine, wo mit Benutzung zahlreicher scharfer Eisenformen Sohlen, Brandsohlen, Absatzflecke und Kappen automatisch ausgeschlagen werden. Die ausgestanzten Teile werden nach Größen und Nummern sortiert, die Absatzflecke auf besonderen Maschinen gepreßt und gleichzeitig mit einigen Stiften zusammengefügt, die Brandsohlen am Rande abgeschrägt. Hierauf beginnt die wichtige Zwickarbeit. In Deutschland bis vor kurzer Zeit noch ausschließlich Handarbeit, wird sie neuerdings auch mit komplizierten Maschinen ausgeführt. Dem Verfasser selbst bot sich Gelegenheit, in der größten deutschen Schuhfabrik etwa 10 sogenannte Erfurter Aufzwickmaschinen in Thätigkeit zu sehen. Obwohl sie in Leipzig bisher noch nicht vorhanden war, dürfte es sich doch empfehlen, mit einigen Worten auf diese neue Errungenschaft der Maschinentechnik einzugehen.

Die bisherige geringe Verwendung der Aufzwickmaschine ist wohl der Höhe der Anlagekosten zuzuschreiben; eine mittelgroße Schuhfabrik bedürfte etwa fünf solcher Maschinen, die aber jetzt noch 22—25 000 Mark kosten. Außerdem übertrugen die Fabrikanten das Mißtrauen, mit dem sie den bisherigen amerikanischen Erfindungen dieser Art (es giebt mehr als 25 verschiedene Systeme) gegenüberstanden auch auf die jetzt vorliegende. Wahrscheinlich mit Unrecht! Die auf sie gesetzten Hoffnungen haben sich bestätigt und so wird sie in der Hand des Fabrikanten eine mächtige Waffe werden, nicht nur wegen der größeren Raschheit der Produktion, sondern auch wegen der leichteren Möglichkeit, etwaigen Arbeitseinstellungen der Zwicker mit der Beschaffung von Aufzwickmaschinen entgegenzutreten. Gerade die Zwicker sind jene Arbeitergruppe, welche die Einstellung des ganzen Betriebes am ehesten erzwingen können, weil nur besonders qualifizierte und körperlich kräftige Arbeiter mit dem für das Gelingen des Schuhes so wichtigen Geschäfte betraut werden können. Die neukonstruierte Maschine aber kann nach kurzer Zeit auch von ungelernten Arbeitern bedient werden. Die an der Maschine angebrachte Zangengruppierung ermöglicht ein gleichzeitiges Hereinzwicken des ganzen Schaftes durch einen einzigen Hebeldruck. Durch diese Arbeitsleistung wird ein vollständig gleichmäßiges Aufzwicken des Schaftes erreicht. Ihre Leistungsfähigkeit beträgt nach Aussage des Betriebs-

Digitized by Google

leiters das 8—10fache der Handarbeit (täglich bei 10stündiger Arbeitszeit 25 Dutzend Damenschuhe, oder 25—30 Dutzend Mädchen- und Kinderschuhe, oder 15—18 Dutzend Herrenschuhe). Jede Art von Oberleder, sowohl das feinste Chevreauxleder, als auch kräftiges, starkes Roß- und Rindleder kann auf der Maschine gezwickt werden. Sie wird in vier verschiedenen Größen gebaut, für Kinder-, Mädchen-, Frauen- und Herrenstiefel. Außerdem giebt es noch eine kombinierte Maschine für Mädchen- und Damenarbeit, welche man nach einfacher Auswechselung einiger Teile für Mädchen- und Damenstiefel verwenden kann. Die Maschine erfordert übrigens keinen Kraftbetrieb und ist deshalb leicht unterzubringen. Das Arbeiten an derselben ist sehr einfach und kann in ganz kurzer Zeit erlernt werden. Allerdings sind die Wirkungen des neuesten maschinellen Hilfsmittels vorerst noch nicht abzusehen. Der Fabrikant wird nach wie vor neben den Maschinenzwickern immer noch eine Anzahl Handzwicker für besondere Artikel beschäftigen müssen, wie dies in der Erfurter Schuhfabrik thatsächlich noch der Fall ist.

Es darf freilich nicht übersehen werden, daß die Zwickmaschine selbst wieder eine mehrfache Arbeitszerlegung nach sich zieht. Sie bedarf gewisser Vorbereitungen. Zunächst hat eine Stepperin Futter- und Lederschaft zusammenzunähen; dann bestreicht eine weitere Arbeiterin den Schaft und die Brandsohle mit einem besonderen Klebstoff; ein Zwicker versieht den Stiefel oder Schuh mit einigen Stiften an Kappe und Spitze. Nun erst geht er an den die Maschine bedienenden Zwicker über. Hat er hier seine Form erhalten, so ist eine kleine Nachhilfe, das Festklopfen der Schaftränder auf der Brandsohle bezw. an den Ballen und am Gelenk erforderlich. Was also beim Handbetrieb auf eine einzige Person entfällt, verteilt sich bei der maschinellen Arbeit unter 4—5 Arbeitskräfte, von denen die Hälfte weiblich ist.

Ist die Zwickarbeit beendet, so wird am Gelenk noch eine Verstärkung aufgelegt und die eigentliche Sohle provisorisch leicht befestigt. Nun tritt der Schuh eine Wanderschaft nach den verschiedensten Maschinen an. Bei genähter Arbeit wird zuvor eine Rinne in die Sohlen gerissen, um die Aufnahme der Naht zu erleichtern. Die bekannteste und gebräuchlichste Sohlendurchnähmaschine ist die von Mc. Kay. Sie macht 350 Touren in einer Minute. Ihre Leistungsfähigkeit ist verschieden, je nachdem Kraft- oder Fußbetrieb zur Anwendung kommt. Bei dem ersteren liefert sie 5—600 Paar, bei der letztgenannten Betriebsweise 2—300 Paar im Tag. In letzterer Zeit sind wieder zwei neue Maschinen auf dem Plane erschienen, deren Bedeutung für den Fabrikbetrieb nicht zu verkennen ist: die Ramsden-

Digitized by Google

und Ellismaſchinen — eine Patentſteppſtich-Rahmeneinſtechmaſchine und eine Doppelſteppſtich-Gelbdoppelmaſchine. Dieſe Maſchinen werden ebenſowohl für ſtärkeres und mittelſchweres Schuhwerk benutzt, als für die leichteſte und eleganteſte Exportware (leichte Pantoffeln, Kinderſchuhe und Ballſchuhe), und die beſte Handarbeit, wie ſie namentlich in Öſterreich, Böhmen und anderen Ländern angefertigt wird, kann jetzt auf der Ramsden- und Ellis-Umwendmaſchine hergeſtellt werden. Ein beſonderer Vorzug derſelben beſteht darin, daß die Maſchine zur Anfertigung rahmeneingeſtochener Arbeit benutzt werden kann. Der Rahmen oder Rand wird ſelbſtthätig von der Maſchine beigelegt und eingeſtochen[1]. Eine andere Art dieſer Randeinſtechmaſchinen iſt ſeit kurzem auch in einem hieſigen Fabrikbetrieb eingeführt, die amerikaniſche Original good year welt-Maſchine, ergänzt durch eine zweite good year welt-Maſchine zur Herſtellung einer neuen Art gelbgedoppelten leichten und eleganten Schuhwerks. Ihre Leiſtungsfähigkeit nach Quantität und Qualität wird der Ramsden- und Ellismaſchine nicht nachſtehen. Als beſondere Vorzüge werden an ihr ſolide, einfache Konſtruktion und leichte Handhabung hervorgehoben. Die Maſchinen nähen in gebogenen Ahlen und Nadeln und laſſen damit das ſchwächſte, wie auch das ſtärkſte Material in gleich guter Weiſe verarbeiten. Wegen ihrer ſehr ſoliden und feinen Arbeit wird die Maſchine auch als „Syſtem Handarbeit" bezeichnet. Bis jetzt ſoll die Maſchine, wie man hört, nicht verkäuflich ſein. Sie wird gegen Kaution in Miete gegeben. Die Vergütung für die Benutzung wird nach der Zahl der von einem Stichzähler notierten Stiche berechnet. Die Produktionskoſten ſollen ſich aber, wie mir ein Fabrikant berechnete, bei dieſer Art der Maſchinenverwendung um 60—100 Pfennige pro Paar erhöhen[2].

Zur Herſtellung gewendeter Arbeit dient die einfach konſtruierte Mc. Kay-Turn-Shoe-Maſchine. Etwas veraltet und nur noch ſelten im Gebrauch iſt die Standard Schraubmaſchine zum automatiſchen Aufſchrauben (Aufnageln) der Sohlen mit gehärtetem Meſſingdraht. Seitdem genagelte Arbeit namentlich für gröberes Schuhwerk ſehr weite Verbreitung gefunden hat, trifft man faſt in allen Fabriken Holznagelmaſchinen. Mir ſind zwei

---

[1] Den auf den genannten Maſchinen gemachten Leiſtungsproben (rahmeingeſtochenen, gedoppelten und umgewendeten Schuhen) wird außerordentliche Vollendung, Elaſticität und Leichtigkeit nachgerühmt. Vergl. Leipzig. Illuſtr. Schuhmacherztg. Jahrg. 1894. Nr. 11.

[2] Außer den eben genannten Maſchinen werden noch andere Syſteme Keats-, Mansfeld-, Larabee-Maſchinen angewendet.

Digitized by Google

Systeme, Varney und Champion, bekannt. Erstere macht 400, letztere 500 Touren in einer Minute. Die Ahlen bohren die Löcher in die Sohle vor, kleinere komplizierte Maschinchen schneiden die Holzstifte von einem aufgerollten und ähnlich den Papierstreifen eines Telegraphenapparates sich abwickelnden Holzbande ab, und drücken sie in Doppelreihen in das Schuhwerk ein. Ein Nachraspeln oder Glätten ist nicht nötig, da die Enden der Stifte innen und außen gleichzeitig abgeschnitten werden.

Der Befestigung der Sohle durch Nähen oder Nageln folgt bei der ersteren Herstellungsweise das Zuglätten der Rinne und hierauf beginnt das Aufnageln des Absatzes. Ein einziger Druck genügt, um den schon vorher zusammengestellten und gepreßten Absatz mit einer beliebig zu wählenden Anzahl Drahtstiften zu befestigen. Auch hier werden in einem Gange die Stifte eingepreßt, innen umgebogen und außen abgeschliffen. Die Mc. Kay Absatz-Aufnagelmaschine nagelt 1200—1500 Absätze auf in einem Tag.

Nun kommt das Ausputzen an die Reihe. Zunächst werden Absatz und Sohlenränder mittels Absatz- und Kantenfraismaschine außen abgeräst, die Stirnseite beschnitten; zur Erzielung von Glätte an Absatz und Sohlenrand verwendet man die Ausglasmaschine mit gemuldetem Sandpapier. Nachdem dann die Schwärze aufgetragen ist, geht der Schuh an den eigentlichen Ausputzer über. In vielen Fabriken hat man hiefür die Handarbeit beibehalten, nur mit dem Unterschied, daß der eine Arbeiter nur Sohlenränder, der andere nur Absätze ausputzt, ein dritter das Blinddoppeln besorgt. Vielfach aber ist man auch zum sogenannten „kalten" Ausputzen mit Maschinen übergegangen. Hier verleihen einfache, scheibenförmige und rasch rotierende Polierbürsten dem Absatz und dem Sohlenrand den erforderlichen Wachsglanz. Daraufhin werden Sohle und Oberfleck geschabt. Zum Abschleifen der Sohlenfläche und der Oberabsatzflecke hat man wiederum besondere Maschinen.

Mit den von uns aufgeführten maschinellen Hilfsmitteln ist ihre Zahl noch lange nicht erschöpft. Aus Amerika und England werden fortwährend neue Erfindungen, vervollkommnete Systeme, angemeldet; auch Leipziger Fabriken (u. a. Chr. Mansfeld und R. Kiehle) beteiligen sich in reger Weise an diesem internationalen Wettbewerb.

Große Förderung hat der Schuhfabrikation auch die Vervollkommnung der Leistenfabrikation gebracht. Ursprünglich schnitt die kräftige Hand des Leistenschneiders die Formen aus einem rohen Rot- oder Weißbuchenblock mühsam heraus. Dann kamen Betriebe auf mit Wasserkraft, deren Inhaber mancherorts als Leistenmüller bezeichnet wurden. Karl Freitag

Digitized by Google

ersann vor Jahren eine Maschine, die ein Stück zugehacktes Holz nach dem Modell bearbeitete und das beschwerliche Zuschnitzen des Leistens erleichterte. Die älteste deutsche Leistenfabrik ist Antonsthal im sächsischen Erzgebirge. Jetzt giebt es deren überall in Deutschland. Ihre der Anatomie des Fußes und den Ansprüchen der Mode Rechnung tragenden, fein geschnittenen und sauber polierten Fabrikate übertreffen diejenigen der alten Leistenschneider und sind billiger als diese. Für ein Paar tadellos gearbeiteter Leisten erhält der Fabrikant heute 65—75 Pfennige[1].

Früher paßte vielfach der gekaufte Schuh nicht, weil er auf einem, nach wenigen Modellen hergestellten Leisten aufgebaut war. Jetzt aber, bei der fast unendlichen Mannigfaltigkeit der Formen und den hundertfachen Abstufungen der Leistenmaße nach Länge- und Breitennummern ist wohl jedes gut assortierte Schuhwarenlager imstande, den weitgehenden Verschiedenheiten der menschlichen Fußbildung gerecht zu werden.

Wenn man die Fortschritte der Technik und die Überlegenheit der mechanischen Schuhfabrikation gegenüber dem Kleinhandwerk bespricht, dürfen nach unserer Meinung die fortschreitenden Verbesserungen der Leistenfabrikation nicht vergessen werden.

5. Gegenwärtige Betriebsweisen der Schuhmacherei.

A. Der fabrikmäßige Großbetrieb.

Von England und Nordamerika auf das europäische Festland verpflanzt, hat die mechanische Schuhfabrikation auch bei uns rasche Fortschritte gemacht und schon jetzt ganze Industriecentren mit einer tausendköpfigen Arbeiterbevölkerung ausgebildet. So Pirmasens und Kirchheimbolanden in der Rheinpfalz, Schweinfurt und Fürth im rechtsrheinischen Bayern, Erfurt in Thüringen, Burg bei Magdeburg, Weißenfels in der Provinz, Groitzsch und Pegau im Königreich Sachsen. Die Schustermetropole Pirmasens[2] mit ca. 23000 Einwohnern besitzt allein nahezu 100 Schuhfabriken und eine Schuhmacherbevölkerung von etwa 14000 Personen[3]. In Leipzig begann

[1] Auf der Leipziger Ledermesse werden Ausschußleisten (wegen ganz geringer Fehler schon für 20—30 Pfennig das Paar) massenhaft an einheimische und fremde Schuhmacher verkauft.

[2] Vergl. Franke, a. a. O. S. 55 ff.

[3] Über die Einrichtung und die Leistungsfähigkeit der größten deutschen Schuhfabrik, deren Gründer Kaufmann Lingel in Erfurt ist, giebt uns der offizielle Katalog der Thüringischen Gewerbe- und Industrie-Ausstellung zu Erfurt 1894 („Die wirtschaft-

Digitized by Google

die fabrikmäßige Produktionsweise erst Ende der siebziger und anfangs der achtziger Jahre sich einzubürgern; heute gehört der sechste Teil der in der Schuhwarenbranche beschäftigten Arbeiter dieser Produktionsform an.

Wie überall, so hat auch in Leipzig die mechanische Schuhfabrikation ihre eigenartige Betriebsorganisation, zu der sie auf dem Wege fortgesetzter Arbeitsteilung gelangt ist. Zuerst war es, wie an anderer Stelle gezeigt worden ist, die Schaftherstellung, die vom Fabriksystem aufgenommen wurde. Die Nähmaschine führte also zunächst zu einer Produktionsteilung innerhalb der Schuhmacherei; ihr folgte die Arbeitszerlegung innerhalb des neuen Produktionsabschnittes. Schon in den mittleren Schaftsteppereien arbeiten drei verschiedene unselbständige Arbeiter nach einander an demselben Produkt: der Zuschneider, welcher mit Hilfe eigens konstruierter Modelle die Schaftteile aus Fellen oder Stoffstücken schneidet, der Vorrichter oder die Vorrichterin, welche die einzelnen Teile zu sortieren, zusammenzupappen und lose zu vereinigen haben, endlich die Stepperin, welche die Schäfte unter die Maschine bringt. Daneben giebt es wohl auch noch sogenannte Tischarbeiterinnen, denen kleinere Verrichtungen übertragen sind. Nur in der ersten Kategorie werden ausschließlich männliche Arbeiter beschäftigt; das Vorrichten geschieht bald von männlichem, bald von weiblichem Personal. Zu den Stepparbeiten werden fast durchweg weibliche Arbeiter verwendet. Je nach der Größe des Betriebes oder der Geschicklichkeit der Stepperinnen tritt auch hier wieder Arbeitszerlegung ein. Ein Teil der Mädchen näht nur Knöpfe an oder Knopflöcher aus; andere versehen die Schäfte mit Ziernähten, wieder andere nähen nur Riemchen auf. Endlich besteht noch ein Unterschied in der Art der Schäftezuteilung. Die geschickteren Stepperinnen erhalten die feinere, minder geübte die gröbere Arbeit. Diese Arbeitszerlegung ist ebensowohl möglich in großen Kundenschuhmachereien als in

---

lichen und industriellen Verhältnisse Thüringens von Dr. Fritz Regel) S. 157 Auskunft. — „Bis auf wenige, unumgängliche Handleistungen", heißt es hier u. a., „geschieht die gesamte Herstellung der Schuhe mittels Maschinen, von denen 1890 246 in der Fabrik thätig waren, abgesehen von der großen Schäftemacherei, woselbst ca. 300 Arbeiterinnen das Zusammenstellen und Steppen der Schaftteile mit 125 Nähmaschinen bewältigten. Die Mc.-Kay-Maschine, ein Wunder der Technik, vermag täglich 800 Paar Sohlen aufzunähen. Gefertigt werden Kinder-, Mädchen-, Damen- und Herrenschuhe und -Stiefeln aller Art für den gewöhnlichen Gebrauch; sie werden in 30 Größen, jede in sechs Weiten geliefert; diese 180 Abstufungen umfassen etwa 4000 durch Schnitt, Ausstattung und Lederart verschiedene Sorten. 1888 wurden 503785 Paar Schuhe und Stiefel hergestellt; zum Verbrauch kamen 385177 Pfund Unterleder, 70489 Pfund Roß-, 37548 Stück Kalb-, 41568 Stück Ziegen- und 74988 Stück Lamm- und Futterleder. An Schuhleisten, welche eine Modellfräsmaschine liefert, sind etwa 20000 in Gebrauch".

Digitized by Google

Schuhfabriken, und thatsächlich besteht sie, wenn auch nicht in derselben minutiösen Ausbildung, in einigen hiesigen Geschäften.

Noch weiter geht die Arbeitszerlegung beim Bodenbau. Hier findet man ganze Gruppen von Teilarbeitern, die teils mit der Hand, teils mit Maschinen operieren: Stanzer und Absatzbauer, Zwicker, Durchnäher, Maschinendoppler, Maschinennagler, Sohlenglätter, Absatzaufsetzer, Fräser, Absatz- und Schnittraspler, Absatz- und Schnittabglaser, Polierer, Ausputzer. Einzelne der oben genannten Teilarbeiten erfahren in größeren Betrieben noch eine weitere Zerlegung. Beim Ausputzen z. B. giebt es Arbeiter, die nur Absätze, andere, die nur den Sohlenrand ausputzen, Lehrlinge oder „jugendliche Arbeiter", die nichts anderes thun als die Schwärze auftragen. Daneben giebt es noch Meister, Werkführer, Magaziniers, Packer und Packerinnen, Büreaupersonal und Geschäftsreisende im Dienste der Fabrik. Wo Motorenbetrieb vorhanden ist, wird ein Heizer, zu den Reparaturarbeiten an den maschinellen Einrichtungen meist noch ein Monteur beschäftigt.

Unter den Bodenarbeitern stellen die gelernten Schuhmacher das größte Kontingent. Sie werden von den Fabrikanten bevorzugt; doch finden auch ungelernte Arbeiter häufig Verwendung. Da treten uns ehemalige Angehörige der verschiedensten Berufszweige entgegen: Markthelfer, Kellner, Bauhandwerker und andere[1]. Die gelernten Arbeiter finden hauptsächlich da Verwendung, wo sich Reste des alten Handbetriebs in der Fabrik erhalten haben. Dies ist in Leipzig noch in ziemlichem Umfang der Fall. Soweit mir in den hiesigen Fabriken eine Umschau möglich war, bemerkte ich als Handarbeiter im Schaftbau: Zuschneider, Vorrichter (auch die Schärfer); im Bodenbau: Zwicker, Sohlenglätter, teilweise auch noch die Ausputzer. Das sogenannte Blinddoppeln gehört hier gleichfalls noch in das Bereich der Handarbeit. Da es für alle diese Verrichtungen jetzt Maschinen giebt (Aufzwick-, Sohlenglätt-, Sticheindrückmaschinen), so darf vielleicht an dieser Stelle die Frage aufgeworfen werden, woher es komme, daß die Anwendung anderwärts in Aufnahme gekommener Erfindungen in den hiesigen Fabriken noch nicht vollkommen verwirklicht ist. Der Grund liegt wohl darin, daß, während allenthalben mit der Einführung mechanischer Produktionsmittel eine entsprechende Steigerung der Produktmenge verbunden ist, eine Herabminderung der Produktionskosten nicht von vornherein in ebenso sicherer Aussicht steht. Ausschlaggebend für die Ersetzung der

[1] Mein Versuch, die Zahl der gelernten resp. ungelernten Arbeiter in den hiesigen Schuhfabriken mittels eines Fragebogens festzustellen, scheiterte leider an der ablehnenden Haltung eines Teils der Arbeiterschaft.

Digitized by Google

Handarbeit durch die Maschine sind nach des Verfassers Beobachtungen nicht nur die Kosten der Anschaffung, sondern auch die Höhe der ortsüblichen Löhne und die Qualität der zur Bedienung der Maschine heranzuziehenden Arbeiter. Solange eine Maschine, wie z. B. die Zwickmaschine, noch fabelhafte, durch Erfinderpatente in die Höhe geschraubte Summen kostet, und anderseits relativ billige Arbeitskräfte am Platze zu haben sind, fehlen die notwendigen Bedingungen zur praktischen Verwertung der Maschine. Die Erwägung, bei ungünstiger Konjunktur eine Einschränkung der Produktion oder wenigstens keine Forcierung derselben eintreten zu lassen, mag allerdings mit im Spiele sein. Unter allen Umständen aber sind die Produktionskosten für den Unternehmer ausschlaggebend. Es ist bekannt, daß unsere deutschen Arbeiter es zu jener Arbeitsenergie noch nicht gebracht haben, wie ihre englischen und amerikanischen Berufsgenossen. Man wird nicht irre gehen, wenn man annimmt, daß dieses Zurückbleiben in der Leistungsfähigkeit und daher auch in der Ausnützung der Maschinen, eine Folge der geringeren Löhne, der längeren Arbeitszeit und der schlechteren Ernährung sei. Es ist mir aus Leipzig selbst ein sprechendes Beispiel bekannt. Ein vor einigen Jahren in einer hiesigen Fabrik beschäftigter Amerikaner (Zwicker) erzielte regelmäßig einen Wochenlohn, der die einheimischen Arbeiter in Erstaunen setzte. Seine Arbeitsleistung ist von keinem Leipziger Arbeiter erreicht worden. Freilich lebte der Mann auch besser und nährte sich reichlicher. Während der Arbeitszeit entwickelte er aber dann eine bewundernswerte, unausgesetzte Thätigkeit.

Es sind also sehr verschiedene Gesichtspunkte für den Unternehmer bei der Ersetzung der Handarbeit durch eine Maschine maßgebend. Ein wichtiges Moment haben wir indessen noch nicht hervorgehoben. In der mechanischen Schuhfabrikation giebt es Maschinen, welche die Verwendung nur starken Materials zulassen, leichtes aber zu Grunde richten; andere erfordern einen größeren Verbrauch an Material als die Handarbeit. Sache kaufmännischen Kalkuls wird es in jedem Einzelfalle sein, die ratsamere Wahl zu treffen. So ist mir von Fachleuten versichert worden, daß der Seideverbrauch bei der Knopfloch-Ausnähmaschine um 20—25 % höher sei, als bei der Handarbeit. Trotzdem findet die erstere eine höchst lohnende Anwendung.

Ehe man diese Maschine erfunden hatte, war das Ausnähen der Knopflöcher eine der hauptsächlichsten (meist hausindustriellen) Beschäftigungen der Frauen, wie sie es mancherorts bis auf den heutigen Tag geblieben ist. Eine geübte Näherin machte in einer Stunde etwa 8 Knopflöcher fertig. Für das Dutzend wurden 48 Pfennige bezahlt, wovon etwa 8 Pfennige für Seide abgehen. Auf der Knopflochmaschine, System

Digitized by Google

Singer [1], können in einer Stunde 80 Stück ausgenäht werden, einschließlich des Durchziehens der Fäden. Ein Dutzend dieser Knopflöcher wird der Maschinennäherin mit 3 Pfennigen gelohnt. Während somit die Leistungsfähigkeit der Maschine annähernd das zehnfache der Handarbeit beträgt, betragen die Arbeitslöhne der letzteren mehr als das Dreizehnfache der Maschinenarbeit. Um das tägliche Produktionsquantum der Knopflochmaschine — bei 10stündiger Arbeitsdauer 800 Stück — bei der Handarbeit zu erreichen, wären 10 Näherinnen erforderlich; die Arbeitskosten würden sich demnach stellen bei:

Handarbeit: 10 Näherinnen $^{800}/_{12}$ × 40 Pfg. = Mk. 26.66
Maschinenarbeit: 1 Näherin $^{800}/_{12}$ × 3 Pfg. = Mk. 2.00

Die Differenz der Arbeitskosten in beiden Produktionsarten beträgt also nicht weniger als 1200 Prozent! Bei dem verhältnismäßig geringen Preis der Maschine ändern die in Rechnung zu stellenden Abnützungskosten nebst Platzmiete nur wenig an diesem Resultat. Wie kann im Großbetrieb gegenüber so bedeutenden wirtschaftlichen Vorteilen — vermehrter Leistungsfähigkeit und Verbilligung der Arbeitskosten — eine eventuelle Verteuerung des Materials (im vorliegenden Falle handelte es sich um einen Zuschlag von etwa einer Mark zu den Kosten der täglichen Maschinenarbeit für den Mehrverbrauch an Seide) noch erheblich ins Gewicht fallen? Dieses eine Beispiel wird genügen, um zu erkennen, daß der Fabrikant nur dann an der Handarbeit festhält, wenn er mit den vorhandenen Maschinen nicht billiger produzieren kann.

Außerhalb der Fabrikräume werden für die Leipziger Fabriken Teilarbeiten nur in vereinzelten Fällen hergestellt. In einem Falle allerdings bezieht eine „Schuh- und Schäftefabrik" selbst wieder bessere Schäftesortimente, also Halbfabrikate, von auswärts, weil sie nach einer Bemerkung des Chefs billiger zu stehen kommen, als bei der Fabrikation im eigenen Betriebe. Dieser Fall hat aber mit der hier zu besprechenden hausindustriellen Arbeit nichts zu thun.

Meist sind es Stepperinnen, verheiratete und unverheiratete, die zur Erzielung eines höheren Einkommens eine außergewöhnliche Arbeitsleistung übernehmen und deshalb eine Partie Schäfte mit nach Hause bekommen, wo sie oft bis in die späten Abendstunden, was ihnen in der Fabrik nicht erlaubt ist, unausgesetzt an der Maschine sitzen. Die letztere stellt gewöhnlich der Fabrikant; eine Vergütung wird nicht beansprucht, auch können, bei freiwilligem Lohnabzug, die Maschinen in das Eigentum der Stepperinnen

[1] Die Kosten der Maschine betragen gegenwärtig etwa 350 Mark.

Digitized by Google

übergehen. Soviel ich ermitteln konnte, werden andere Teilarbeiten (z. B. Ausputzen) gar nicht oder nur ganz selten mit nach Hause gegeben.

In den benachbarten Städtchen Groitzsch, Pegau und Zwenkau dagegen giebt es eine stattliche Anzahl von Heimarbeitern, die mit derartigen Teilarbeiten, namentlich Steppen, Vorrichten, Einfassen, Ausputzen und dergl. in ihren Wohnungen beschäftigt sind. Frauen und Kinder müssen bei der Arbeit mitwirken. Auch giebt es dort alleinstehende Frauen, welche Ausputzarbeiten übernehmen, obwohl diese den Kraftaufwand eines Mannes erfordern. Die Beschäftigung von Kindern hat etwas abgenommen, was sich aus der jetzt stärker betonten Forderung guter Arbeit erklärt.

Eine besondere Erwähnung verdient die hausindustrielle Filzschuh- und Filzpantoffelfabrikation, die in den letzten Jahren quantitativ und qualitativ einen großen Aufschwung erfahren hat. Ein Hauptsitz derselben ist Taucha, bezüglich dessen auf die Darstellung von Lehr[1] verwiesen werden kann. Für unsere Untersuchung kommt mehr die Pegauer Filzschuhfabrik in Betracht, die sich speciell mit der Herstellung von Filzschuhwerk befaßt, zu diesem Zwecke eine eigene Filzfabrik betreibt und im ganzen etwa 600 Personen beschäftigt, in- und außerhalb der Fabriken, letztere sowohl am Orte selbst als auch in den verschiedensten Gemeinden der Umgegend.

Diese Betriebsweise liegt hauptsächlich im Interesse der Fabrikanten, wenn auch zugestanden werden muß, daß die Wünsche der Arbeiter auf eine etwas freiere Gestaltung des Arbeitsverhältnisses mitsprechen. Bei fast gleichen Löhnen, wie bei der Werkstattarbeit, spart der Unternehmer an Arbeitsräumen, Arbeitsmitteln, Beleuchtung und Heizung und hat sich um die verschärften gesundheitspolizeilichen Vorschriften der Gewerbegesetzgebung für diesen Teil seiner Arbeiterschaft nicht zu kümmern. Die Vorteile der staatlichen Versicherungseinrichtungen kommen den Heimarbeitern leider noch nicht zu gut. Auch nach dieser Richtung bedeutet die Benutzung der Hausindustrie eine Ersparnis für den Unternehmer, womit aber nicht geleugnet werden soll, daß die Heimarbeit auch für den Hausindustriellen ihre guten Seiten hat.

Hinsichtlich des Produktionsgebietes und der Absatzkreise sind Schaft- und Schuhfabriken auseinanderzuhalten. Allerdings kommen auch kombinierte Betriebe vor. Die Schaftfabriken und großen Schaftsteppereien mit fabrikähnlichem Betriebe produzieren ebensowohl Massenartikel

[1] Die Hausindustrie Leipzigs. Schriften des Vereins für Socialpolitik LV, S. 52.

Digitized by Google

als auch Stückware auf Einzelbestellung nach Maßangabe, die Schuhfabriken fast nur Dutzendware. Die Schaftfabrikanten und Schaftstepper stehen dem eigentlichen Schuhmacher als dem Abnehmer ihrer Halbfabrikate näher als die Schuhfabrikanten. Ihre Abnehmer sind Kaufleute, Engros- und Zwischenhändler, hier und da auch gelernte Schuhmacher mit Ladengeschäften. Die meisten Schäftefabriken mittlerer Größe verbinden mit dem Verkauf ihrer Fabrikate einen Handel mit Leder- und Schuhwarenartikeln, der die Verkettung von Schuhmachern und Schäftemachern wesentlich befestigt.

In den Leipziger, Groitzscher und Pegauer Schuhfabriken, werden alle Sorten von Schuhwaren in jeder Größe, Façon und Qualität hergestellt. Die Mode spielt in der Schuhwarenbranche eine bedeutende Rolle. Es bedarf großer Intelligenz, Aufmerksamkeit und Geschäftskunde, wenn der Fabrikant der anschwellenden Konkurrenz des Weltmarktes erfolgreich begegnen will. Infolge des häufigen Modewechsels werden bedeutende Kapitalanwendungen zur Beschaffung leistungsfähiger Maschinen und zur Anschaffung moderner Leistenformen notwendig. Wieviele Dutzend Paar der letzteren werden mit dem Auftauchen neuer Geschmacksrichtungen unbrauchbar, ehe sie gehörig ausgenutzt werden konnten! Am meisten zurückgetreten ist in letzter Zeit die Fabrikation von Schaftstiefeln, die den Stiefeletten und Halbschuhen Platz machen. Die in den Ladengeschäften ausgelegten Schaftstiefel sind schon jetzt meist nur noch Produkte der Marktschuhmacherei. Eigentliche Specialitäten werden hier nicht gemacht. Außer den Pegauer Filzschuhen wären in dieser Hinsicht nur Turnschuhe aus Segeltuch mit Gummisohlen zu nennen, die in einer hiesigen Fabrik in letzter Zeit massenhaft produziert wurden; doch ist dies mehr Saisonarbeit.

Den lokalen Markt beeinflussen die hiesigen Fabriken so gut wie gar nicht. Nach dem alten Spruche: „Der Prophet gilt nichts in seinem Vaterlande“ suchen sie ihre Absatzkreise außerhalb Leipzigs auf. Bei Fabriken am Platze — so versichern Fabrikinhaber und Händler übereinstimmend — wollen die Händler kein Konto haben, da man ihre geschäftlichen Verhältnisse zu leicht überwachen kann. Andere wieder erhalten keine Ware, so gerne sie solche möchten, weil sie zu wenig Kredit genießen. So beziehen denn etwa $^9/_{10}$ aller Händler die Schuhwaren aus den Nachbarstädtchen Groitzsch, Pegau, Zwenkau, Delitzsch oder aus Fabriken in Dresden, Weißenfels, Burg, Erfurt, Frankfurt, Mainz, Mannheim, Heidelberg und Pirmasens. Außerdem werden noch österreichische, englische und französische Waren eingeführt.

Den Vertrieb ihrer Erzeugnisse besorgt die Leipziger Großindustrie meist durch Agenten und Reisende. Ein größeres Etablissement

Digitized by Google

läßt gar nicht reisen; sein Kundenkreis beschränkt sich auf einen einzigen Unternehmer, der den Absatz der Gesamtproduktion in Händen hat. Dadurch reduziert sich der Aufwand für Büreaupersonal, Reisespesen und dergl. naturgemäß auf ein Minimum. Das Hauptabsatzgebiet der Leipziger Fabriken ist Deutschland; doch gehen ihre Fabrikate auch über die Grenze, meist nach Holland. Rußland sei, so wurde mir mitgeteilt, der deutschen Schuhwarenindustrie auch nach dem jüngsten Zolltarif so gut wie verschlossen. Dagegen lasse sich eine Bessergestaltung der einheimischen Absatzverhältnisse seit der Wirksamkeit des deutsch-russischen Zollvertrags nicht leugnen. Mehr erhofft man von einer Änderung der Zollpolitik in den Vereinigten Staaten von Nordamerika.

In einem größeren Umfange sind die Fabriken in Groitzsch am Exporthandel beteiligt. Ihre Verbindungen reichen bis Dänemark, Norwegen, Schweden, Holland und nach den niederländischen Kolonien. Seit einigen Jahren ist auch ein überseeischer Verkehr durch Vermittlung von Hamburger Exporteuren angebahnt.

Wie die Händler dem Bezug von nicht einheimischen Firmen den Vorzug geben, so auch die Fabrikanten in ihren Beziehungen zu den Rohstofflieferanten. Leipzig bildet zwar immer noch den Mittelpunkt eines bedeutenden Ledermarktes; auf den Messen werden Tausende von Centnern Leder zugeführt, auf der Lederbörse umfangreiche Lieferungsverträge abgeschlossen. Trotzdem kaufen die hiesigen Fabrikanten nicht am Platze, sondern sie beziehen ihre Ledersortimente von auswärts, namentlich aus Hessen und dem Rheinland. Auch die Leipziger Lederfabrikanten finden keine Berücksichtigung. Und nicht nur die Fabrikanten, auch die Kundenschuhmacher halten sich vom Leipziger Ledermarkte fern. Für erstere mag allerdings die Erwägung maßgebend sein, daß sie bei ihrer Produktion auf feste Kalkulation und Gleichmäßigkeit des Rohstoffes angewiesen sind und deshalb vorteilhafter sich an einen bestimmten reellen Gerber, oder wie sie sich gegenwärtig gern nennen, Lederfabrikanten halten. „Der Besuch der Ledermesse", sagte man mir, „hat für den Fabrikanten keinen Wert; man kauft auswärts ebenso billig und vielleicht noch besser, als auf dem Ledermarkt". Wenn mitunter ein namhafter Unterschied zwischen den Börsen- und den Marktpreisen des Leders besteht, so läßt sich dieser auf die Verschiedenheit der Lederqualität zurückführen. Bessere oder Primaware wird nicht angefahren. Kipse und schweres Sohlleder, zum Teil auch Ausschnittleder bilden das Hauptangebot. Immerhin werden die zugeführten Waren fast regelmäßig aufgekauft. Das Sohlleder geht bürdenweise, das Oberleder in Ballen von 14—16 Häuten in die Hände der Käufer über. Unter den letzteren nehmen die kleineren

Digitized by Google

auswärtigen Marktschuhmacher eine ziemlich hervorragende Rolle ein. Nur in ganz seltenen Fällen wird auch in kleineren Partien verkauft. Ein Spediteur besorgt den Weitertransport der verkauften Ware; die Kleinmeister bringen einen Rucksack oder einen Handwagen mit, auf dem sie den Einkauf in die Heimat befördern. Markthandel ist immer Barhandel. Inwieweit die Kreditverhältnisse das ablehnende Verhalten der hiesigen Fabrikanten mitbestimmen, vermag ich nicht zu beurteilen. Sicherlich leiden auch sie unter dem immer mehr um sich greifenden Mißstand der langen Kreditfristen. Das Borgen der Konsumenten überträgt sich auf alle Zwischenglieder bis hinauf zum Lederfabrikanten. Jeder ist von der Zahlungsfähigkeit des andern abhängig. Die Fristen müssen oft von Monat zu Monat verlängert werden. An diesem wunden Fleck krankt die gesamte Schuhwarenindustrie.

Wenn wir unsere bisherigen Ausführungen über den fabrikmäßigen Großbetrieb zusammenfassen und sie auf die Kardinalfrage unserer Aufgabe: konkurriert die Leipziger Großindustrie mit dem einheimischen Handwerk? beziehen, so kann sie mit ja und mit nein beantwortet werden.

Betrachtet man zunächst die Schaftfabriken, welche dem Handwerker Halbfabrikate liefern, als Konkurrenten des Schuhmachers, dann muß das Vorhandensein eines ausgedehnten Wettbewerbs zugegeben werden. Die Schaftfabriken haben dem Schuhmacher einen Teil seines Produktionsgebietes abgenommen; sie haben die Stadien der Werkherstellung eingeschränkt und mit der Verkürzung des Zeitaufwandes für die Produktion die Verdrängung zahlreicher Elemente aus der Kundenschuhmacherei ebenso herbeigeführt wie die Schuhfabriken. Mit der Verkürzung des Arbeitsprozesses ist zugleich als sekundäre Folge eine Schmälerung des Ertrags der Arbeit verbunden. Dieser Mitbewerb berührt die Beziehungen zwischen Schuhproduzenten und Konsumenten zunächst nicht; er bleibt innerhalb der Produktion. Demnach fällt die Konkurrenz der Schaftfabrikation nicht unter dem Gesichtspunkte des Warenabsatzes ins Gewicht. Daß die örtlichen Schuhfabriken in dieser Hinsicht ebenfalls in kaum nennenswertem Maße in Betracht kommen, ist schon früher gezeigt worden. Die örtliche Schuhfabrikation konkurriert demgemäß auf dem lokalen Markte fast gar nicht mit dem Handwerk; sie ist hauptsächlich auf interlokale Absatzkreise angewiesen.

Wie hat sich der fabrikmäßige Großbetrieb in Leipzig nun entwickelt? Gelegentlich der Gewerbezählung vom 5. Juni 1882 war, wie wir sahen, erst ein größerer Fabrikbetrieb in Leipzig-Plagwitz vorhanden.

Digitized by Google

Heute sind es deren zwölf, die unter dem Begriff „Fabrik" am 1. Mai 1894 zuletzt gezählt wurden. Freilich gab es 1882 schon 12 Betriebe mit je mehr als 10 Arbeitern; sie besaßen aber den fabrikmäßigen Charakter der gegenwärtig vorhandenen noch nicht. An der Hand der alljährlich am 1. Mai im Königreich Sachsen vorzunehmenden Fabrikenzählungen ist man in der Lage, die Entwicklung dieser „Fabriken" chronologisch zu verfolgen. Dabei ist allerdings zu berücksichtigen, daß alle größeren Kundenschuhmachereien mit mehr als 10 Personen jeweils mitgezählt sind, da nicht die Produktionsweise für diese Fabrikenzählungen maßgebend ist, sondern die Zahl der Arbeiter. Die Unterscheidung nach der Wesensverschiedenheit der Produktion böte unüberwindliche technische Schwierigkeiten. Die dem handschriftlichen Material des hiesigen statistischen Amtes entnommenen Zusammenstellungen liefern ein getreues Bild der Betriebs- und Personalbewegung bis auf die neueste Zeit, wie die nachfolgenden zwei Tabellen es darthun werden.

Tabelle VI.

Zählungsjahr	Anzahl der Betriebe	Davon waren			Zahl der Arbeiter		
		Schuhfabriken	vorwiegd. Schaftfab.	Schuhmachereien	männl.	weibl.	zusammen
1883	6	2	4	—	151	87	238
1884[1]	5	—	—	—	154	101	255
1885	6	2	4	—	191	115	306
1886	7	2	3	2	204	71	275
1887	6	2	1	3	180	63	243
1888	7	3	1	2	189	71	260
1889	7	3	2	2	236	127	363
1890	8	3	2	3	248	150	398
1891	13	6	3	4	317	185	502
1892	12	4	4	4	313	177	490
1893	13	5	4	4	363	185	548
1894	12	4	4	4	317	161	478

Wie ein Blick auf die Tabelle ergiebt, variiert die Zahl der Betriebe in den einzelnen Jahren. Es hat diese Veränderung zum Teil ihre Ursache in der Verschmelzung mehrerer Betriebe zu einem infolge käuflicher Erwerbung, anderseits in Geschäftsaufgaben aus allgemeinen ökonomischen Erwägungen. Erst vor einigen Monaten hat eine größere Fabrik ihren

[1] Für 1884 ist nur noch eine summarische Angabe vorhanden.

Digitized by Google

Betrieb wegen Unrentabilität eingeſtellt und ihre geſamten Produktionsmittel nach Burg verkauft. Unter dem Einfluſſe der allgemeinen wirtſchaftlichen Depreſſion ging auch der Umfang der Produktion zurück. Fabriken, die früher bei flottem Geſchäftsgang täglich 300—400 Paare und noch mehr herſtellten, produzieren gegenwärtig nicht viel mehr als die Hälfte dieſes Quantums. Bei dem rieſenhaften Anſchwellen der in- und ausländiſchen Konkurrenz iſt es wenigen möglich, den bisherigen Betriebsumfang weſentlich auszudehnen. Den meiſten fällt es ſogar ſchwer, die frühere Betriebsgröße aufrecht zu erhalten. Eine Vergleichung der einzelnen Betriebsjahre einer jeden Unternehmung wird dies veranſchaulichen.

Tabelle VII.

Das Arbeitsperſonal betrug jeweils am 1. Mai der Jahre

O. Z.	Art des Betriebes	1883	1885	1886	1887	1888	1889	1890	1891	1892	1893	1894	Art der Kraftbenutzung
1.	Schuhwarenfabrik . .	78	102	83	79	105	85	108	85	69	78	76	Dpfm. 10 Pf.
2.	Schäftefabrik	38	48	53	60	66	61	53	43	41	45	40	—
3.	Schuhwarenfabrik . .	43	50	42	28	30	22	13	12	—	10	10	—
4.	Mech. Schuh- u. Schäftefabr.	55	77	—	—	101	101	106	94	126	145	148	Gasm. 8 Pf.
5.	Schuhfabrik	12	6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
6.	"	12	11	11	—	—	—	—	—	—	—	—	—
7.	Früh. Schuhm. jetzt Fabrik	—	—	51	44	29	61	49	43	38	46	37	—
8.	Schuhmacherei	—	—	24	21	17	22	23	21	17	17	17	—
9.	"	—	—	11	11	11	—	—	—	—	—	—	—
10.	Schäftefabrik	—	—	—	—	—	35	—	—	35	30	36	—
11.	Schuhfabrik	—	—	—	—	—	—	—	65	51	69	—	—
12.	"	—	—	—	—	—	—	—	65	59	56	55	Gasm. 6 Pf.
13.	Schuhmacherei	—	—	—	—	—	--	—	—	13	12	14	—
14.	"	—	—	—	—	—	—	—	12	12	11	15	—
15.	"	—	—	—	—	—	—	—	12	13	11	10	—
16.	Schäftefabrik	—	—	—	—	—	—	—	13	—	—	—	—
17.	"	—	—	—	—	—	—	—	37	16	19	19	—

Die Zunahme des Arbeitsperſonals in den Großbetrieben Leipzigs hängt demnach nicht überall mit einer Vergrößerung der beſtehenden, ſondern mit dem Auftreten neuer Geſchäfte zuſammen. Der einzige Betrieb, der eine

Digitized by Google

konstante Erweiterung aufweist, darf nicht als Beweis gegen unsere Anschauung über den wirtschaftlichen Existenzkampf der Industrie im allgemeinen angesehen werden.

Rechnen wir der Zusammenstellung für 1893 noch die Arbeiterschaft der Groitzscher und Pegauer Fabriken hinzu[1], so ergiebt sich ein Arbeiterbestand von 1166 Personen in 21 Betrieben; darunter befinden sich 787 männliche und 379 weibliche. Das größte Fabrikunternehmen ist in Groitzsch. Es beschäftigte am 1. Mai 1893 in der Fabrik 217, in der Hausindustrie 28 Personen, übertrifft also den größten Leipziger Betrieb um rund 100 Arbeiter. Ein jüngeres Unternehmen, die dortige Aktienschuhfabrik, arbeitete nach Gebauer[2] mit einem Aktienkapital von 800 000 Mark und gewährte ihren Aktionären im Geschäftsjahr 1888/89 10 % und 1889/90 8 % Dividende. Im Laufe des letzten Sommers löste sich die Gesellschaft, wie man sagt, unter empfindlichen Verlusten der Aktionäre, auf. Der Gründer der Gesellschaft und Leiter der Fabrik siedelte nach Zwenkau über, wo er inzwischen ein Konkurrenzunternehmen ins Leben rief, während die Fabrik mittels Kaufes in den Besitz eines bisherigen Teilhabers der größten Groitzscher Unternehmung überging. Zur Zeit meines Aufenthaltes in Groitzsch (August 1894) hatten bedeutende Betriebseinschränkungen stattgefunden, denen inzwischen eine vorübergehende Betriebseinstellung folgte.

Von den im Jahre 1894 in Leipzig beschäftigten männlichen Arbeitern in „Großbetrieben" waren 269 über 21 Jahre alt, 42 standen zwischen dem 16. und 21. und 6 zwischen dem 14. und 16. Lebensjahr. Unter den weiblichen Arbeitern waren 85 über 21 Jahre alt, 66 befanden sich im Alter von 16 bis 21 und 10 zwischen 14 und 16 Jahren. Die Beschäftigung der jüngsten Arbeiterkategorie hat gegen das Vorjahr um die Hälfte abgenommen. Die Altersgliederung nach Prozenten ausgedrückt, giebt folgendes Bild:

	männlich %	weiblich %
über 21 Jahre	84,9	52,8
16—21 „	13,2	41,0
14—16 „	1,9	6,2

Daraus folgt, daß die männlichen Arbeiter meist erst in den späteren Gesellenjahren zum Fabrikbetrieb übergehen.

[1] Über die erst vor kurzem in Betrieb gesetzte Zwenkauer Schuhfabrik liegen noch keinerlei statistische Angaben vor.

[2] Vergl. Gebauer, H., Die Volkswirtschaft im Königreich Sachsen. Leipzig 1893. III, S. 489.

Digitized by Google

B. Die Hausindustrie in Leipzig und Umgegend mit specieller Berücksichtigung der Marktschuhmacherei in Groitzsch und Pegau.

Lehr erwähnt in seiner sonst so eingehenden Beschreibung der Leipziger Hausindustrie[1], in der er auch die angrenzenden Landorte und Nachbarstädte berücksichtigt hat, die Herstellung von Lederschuhen und Stiefeln nicht. Nur auf die Anfertigung von Filzschuhen und Filzpantoffeln in Pegau, Groitzsch, Zwenkau und Taucha wird Bezug genommen. Lehr meint, die einzige Form der in der Leipziger Schuhmacherei bestehenden Hausindustrie sei die Nebenbeschäftigung verheirateter Gesellen, welche nach Feierabend für Privatkundschaft arbeiten. Die Bezeichnung „Hausindustrie" treffe hier nicht zu. Ohne Zweifel ist dies der Fall. Aber dennoch findet sich seit langer Zeit, besonders in den von ihm genannten Orten Groitzsch und Pegau, eine entwickelte Hausindustrie in der Lederschuhbranche, und selbst in Leipzig sind seit dem Aufkommen der großen Ladengeschäfte und des fabrikmäßigen Großbetriebes typische Erscheinungen einer Hausindustrie wahrzunehmen.

Ihre älteste Form fand sie in Leipzig bereits vor der Einführung der Nähmaschine in der Beschäftigung zahlreicher Frauen aus dem untern Bürgerstande, die das Ausnähen der Knopflöcher und das Einfassen der Zeugschuhe besorgten. Diese Arbeit ging später auf die bei den Schaftsteppern beschäftigten Mädchen über, wird aber bisweilen auch noch hausindustriell betrieben. Im Jahre 1882 wurden in der Stadt Leipzig zehn Schuhmachereibetriebe gezählt, von welchen aus 61 Personen in der Hausindustrie beschäftigt wurden und außerdem ein Betrieb mit vier Personen, die zu Haus für fremde Rechnung Schuhwaren herstellten. Inzwischen hat die Zahl der Hausindustriellen noch zugenommen. Statistisch wird sie sich nicht feststellen lassen, weil gar mancher Hausindustrieller eben auch „selbständiger" Gewerbetreibender sein will.

So gering nun der relative Umfang der Leipziger Hausindustrie in der Schuhmacherei auch sein mag, so entwickelt tritt sie uns in den zwei Grenzstädtchen der Kreishauptmannschaft Leipzig, in Groitzsch und Pegau entgegen. Das dritte Schuhmacherstädtchen dieser Gegend, Zwenkau, kommt hier weniger in Betracht. Die beiden Orte müssen in den Kreis unserer Untersuchung hereingezogen werden, weil sie einen wichtigen Standort der für den Leipziger Markt arbeitenden Schuhindustrie bilden. Gab es doch

[1] „Die Hausindustrie in Leipzig". Schriften des Vereins für Socialpolitik. Bd. LV. S. 52.

Digitized by Google

am 1. Mai 1893[1] in Leipzig, Groitzsch und Pegau 13 Großbetriebe, von denen aus 155 männliche und 25 weibliche, im ganzen 180 Personen in ihren Wohnungen beschäftigt wurden. Damit ist die Ausdehnung dieser Betriebsweise aber keineswegs erschöpft; denn die kleineren Betriebe mit hausindustriellen Arbeitern sind nicht mitgezählt, und deren giebt es nicht wenige in den zuletzt genannten Städten. Einzelne Heimarbeiter halten Gesellen und Lehrlinge, und die Angehörigen, Ehefrauen und Kinder, werden überall zur Beschäftigung des Mannes mitherangezogen.

Ihren Ursprung nahm die Schuhmacherei in Groitzsch und Pegau von der mit der Hausindustrie in inniger Beziehung stehenden Marktschuhmacherei. Ihr verdanken die zwei alten, südlich von Leipzig gegen die nahe altenburgische Grenze gelegenen und zur Amtshauptmannschaft Borna gehörigen Städtchen ihren alten Ruf als echte und rechte Schuhmacherstädte. Obwohl sie nur durch das liebliche, kaum 2 km breite Elsterthal von einander getrennt sind, nahmen sie doch von jeher ganz verschiedene Produktionsrichtungen für die Marktware ein: Pegau verlegte sich vorzugsweise auf die Herstellung von Lederstiefeln; Groitzsch ragte durch die Pantoffelfabrikation hervor. Das Haupterzeugnis der letzteren, die sogenannten Babuschen, trug dem Städtchen die Spottbezeichnung „Babuschengroitzsch" ein. Schon sehr frühe hatte sich hier die Pantoffelmacherei zu einem förmlichen Exportgewerbe entwickelt und die Schuhmacherei des Charakters eines Lokalgewerbes entkleidet. Erinnert die Benennung des früheren hauptsächlichsten Exportartikels, Babuschen (spitze Hausschuhe ohne Fersenleder und ohne Absätze) an den Orient, so bildete dieser bis vor wenigen Jahrzehnten das Hauptabsatzgebiet der Groitzscher Produktion[2]. Zuerst wurden die Babuschen nur

[1] Nach einer Privatmitteilung des Kgl. Herrn Fabrikinspektors hier.

[2] Ein so hohes Alter trägt die Babuscheninduſtrie in Groitzsch indessen nicht, wie Franke a. a. O. S. 99 berichtet, indem er ihren Ursprung, einer angeblichen Legende gemäß, auf die Kreuzzüge zurückführt. Wir wissen nun nicht, auf welche Nachrichten F. seine Mitteilungen zu stützen weiß, auch fehlt es uns selbst an ausreichenden Anhaltspunkten, welche die dunkeln Anfänge dieser Manufaktur genügend erhellten. Es dürfte aber der Wahrscheinlichkeit sehr nahe kommen, wenn sie auf den Meister Johann Meyer aus Schwaben zurückgeführt wird, der im Jahre 1748 die Schuhmacherinnung ins Leben rief. Meyer befand sich jahrelang in türkischer Gefangenschaft, ehe er in Groitzsch einwanderte, und es ist anzunehmen, daß er das heute noch gebräuchliche orientalische Schuhwerk dort kennen lernte und es seine Berufsgenossen machen lehrte. Von ihm geht in Groitzsch immer noch die merkwürdige Erzählung, daß er seine Befreiung aus den Fesseln der Gefangenschaft einer Sultanstochter verdankte, die bei diesem sehr menschlichen Werke einen Pantoffel, eben eine Babusche, verlor. Der glücklich befreite Schuster aus Schwaben soll sie in dankbarem Andenken aufbewahrt und nach Groitzsch mitgebracht haben. Das von mir eingesehene Innungsbuch enthielt

Digitized by Google

von leichtem Leder gefertigt; sie wurden nicht mit Steifen (Kappen) versehen, nicht mit Pechdraht genäht, sondern mit der Nadel bestochen. Späterhin wurden sie zur Erwärmung des Fußes mit wollenem oder leinenem Futter gefüttert, zuweilen in ihrem Oberteile auch von Tuch gefertigt, nicht selten mit Leder besetzt. Als man sich dann von der Brauchbarkeit des wohl in den dreißiger Jahren aufgekommenen Cord (einer Art Stramin) überzeugt hatte und Verarbeitungsversuche geglückt waren, wurde auch dieses Material sehr häufig zu Babuschen verwendet und hierdurch dem etwas gesunkenen Gewerbezweige in den beiden nachfolgenden Decennien ein neuer kräftiger Aufschwung verschafft.

Ganz Sachsen und andere deutsche Staaten wurden mit der begehrten Ware versorgt; nicht unbeträchtliche Sendungen wanderten ins Ausland, namentlich nach der Türkei. Aus Griechenland kamen alle Jahre Kaufleute nach dem damals kaum 3000 Einwohner zählenden Städtchen, kauften die fertige Ware auf oder schlossen Lieferungsverträge ab. Die Groitzscher Bevölkerung lebte zu $^5/_6$ von der Babuschenmacherei. Das blühende Geschäft war leider von keinem Bestand. Als die Babuschenmacher die „Griechen", wie man die orientalischen Händler summarisch zu nennen pflegte, einigemal schlecht bedient hatten, blieben sie vom Markte weg, und seit dieser Zeit datiert der wirtschaftliche Niedergang der Babuschenfabrikation, der von selbst zu einer veränderten Produktionsrichtung und zur Aufsuchung neuer Absatzgebiete hinführte. Die unternehmungslustigen Groitzscher lenkten nun ihre Aufmerksamkeit in erhöhtem Maße auf den schon immer gepflegten Jahrmarktsverkehr. Sie packten in Tragkörben und auf pferdebespannten Wagen ihre Waren zusammen, besuchten die Messen und Märkte in weitem Umkreise und wurden so mit Land und Leuten vertraut. Die Babuschen sind ein Specialartikel Groitzsch's bis auf den heutigen Tag geblieben, wenn sie auch nach dem Fortbleiben der Hauptabnehmer so sehr zurückgetreten sind, daß es *berufsmäßige* Babuschenmacher nicht mehr giebt. Aber mancher

---

über Meyer folgenden, das eben Gesagte teilweise bestätigenden Eintrag (abschriftlich aus dem Pfarrbuch):

> „Johann Meyer aus Schwaben, Bürger und Papuschenmacher, 9 Jahre in Algier als Sklave gedient und mancherlei Drangsal zu Wasser und zu Lande ausgestanden, zur Freude des Herrn der Seelen noch eingegangen am 26. a. c. (25. X. 1755) mit Parentation christlich beerdigt worden".

Auch ein anderer Grund veranlaßt mich, die Einführung der Babuschenmanufaktur auf jene Zeit anzunehmen: die am 24. Oktober 1748 aufgestellten und unterm 21. Juni 1749 vom Erblehens- und Gerichtsherrn auf Groitzsch konfirmierten Innungsartikel sind nur von 11 Meistern unterzeichnet. Überdies verschaffte sich dieser Artikel auf der Leipziger Messe erst um 1770—1780 einige Geltung.

Digitized by Google

Meister verdankte seinen Wohlstand der Babuschenmacherei, und die heutige Generation der Groitzscher Bevölkerung zehrt vielfach von den oft ansehnlichen Erträgnissen des blühenden Geschäfts ihrer Vorfahren.

Der Gründer der größten und ältesten in Groitzsch bestehenden Schuhfabrik war nichts anderes als ein bescheidener Babuschenmacher, der früher gleich andern Berufsgenossen seine selbstgefertigte Ware auf Jahrmärkten vertrieb. Nachdem er sich schon 1851 die Bezeichnung „Fabrikant" beigelegt hatte (was ihm einen papiernen Protest seiner Innung eintrug), gelang es dem strebsamen, vorwärts schauenden Manne sieben Jahre später die Fabrik zu begründen, die sich aus kleinen Anfängen zu einem namhaften Etablissement der sächsischen Industrie entwickelt hat.

Wegen der Eigentümlichkeit ihrer Ware, erfreuten sich die Babuschenhändler zum nicht geringen Ärger der übrigen Schuhmacher der vollen Marktfreiheit. Auf den Märkten und Messen durften sie früher und länger feilhalten als jene; auch erhielten sie von der die Marktpolizei ausübenden Obrigkeit, vermöge des ihr zustehenden Marktrechts, die Befugnis, ihre Waren an beliebigen, von den Schuhmachern getrennten Plätzen auszulegen. Diese Exemtion beruhte auf der Eigentümlichkeit ihrer Erzeugnisse, die aber von den Lederschuhmachern oft angefochten ward, namentlich wegen des hinzugekommenen Lederbesatzes. Sie verlangten deshalb Aufrechterhaltung des alten Grundsatzes des Marktrechtes: gleiche Ware müsse zusammen ausgestellt werden.

Es ist schon angedeutet worden, daß man mit dem allmählichen Absterben der früher fast ausschließlich betriebenen Babuschenmacherei in Groitzsch anfing, auch anderes Schuhwerk, leichte Pantoffeln, Zeugstiefeletten, Lederschuhe jeder Gattung als Marktware herzustellen. Doch war diese Arbeit von Anfang an berufsmäßig geteilt. Wie es Babuschenmacher gab, so gab es auch Schuh- und Stiefelmacher. Die meisten Babuschenmacher waren nicht imstande, einen gewöhnlichen Lederschuh oder Stiefel anzufertigen. Sogar für das Besohlen ihres eigenen Schuhwerks waren sie auf die andern Schuhmacher angewiesen. Sie sind es zum Teil heute noch. Die Geschicklichkeit eines solchen Pantoffelmachers ist gewöhnlich auf einfache Handgriffe beschränkt; seine Erzeugnisse bleiben immer ein geringwertiges Massenprodukt. Zur Zunftzeit machte ihnen die Anfertigung des Meisterstücks, wie es die Innung in ihren Specialartikeln vorschrieb, manche Schwierigkeiten. Wiederholt befaßte sich die staatliche Aufsichtsbehörde, das ist das Pegauer Gerichtsamt, mit dieser Angelegenheit. Noch 1859 mußte die Innung zugestehen, daß man die Schuhmacher zu Groitzsch nicht zur Erfüllung des in den revidierten Artikeln vom Jahre 1830 vorgesehenen

Digitized by Google

Meisterstücks anhalten könne; die Innungsmitglieder selbst, wenige ausgenommen, seien fast nur Frauenarbeiter; die Lehrburschen erlernten deshalb nur diese Art der Schuhmacherei, und wenn der Geselle auch auf Wanderschaft gehe, mache er nie Manns- oder sogenannte schwarze Arbeit, sondern nur Frauenschuhe. Sie beabsichtigte deshalb, um eine Abänderung der bezüglichen Innungsvorschriften nachzusuchen.

Als in Groitzsch fabrikmäßige Anlagen entstanden, hatte die Marktschuhmacherei infolge veränderter städtischer, namentlich großstädtischer Verhältnisse bereits an Bedeutung verloren. Die neuen Unternehmungen fanden darum geeignete Arbeitskräfte in den Pantoffelmachern vor, deren geringe technischen Fertigkeiten ihnen kaum einen andern Erwerb gestatteten, und dies erklärt, weshalb Groitzsch in viel ausgedehnterem Maße als Pegau der Standort mechanischer Schuhfabriken geworden ist.

In Pegau lagen die Verhältnisse anders. Weder zur Zeit des blühenden Markthandels, der von 100 und mehr Schuhmachern gepflegt wurde, noch in der Gegenwart, in der noch 3—4 Meister diese Form des Warenabsatzes betreiben, wurde in Pegau eine andere Marktware erzeugt als schwere Lederstiefel. Soweit einzelne Groitzscher diese sogenannte schwarze Arbeit an Stelle der Pantoffelmacherei in ihr Produktionsgebiet aufgenommen hatten, traten sie mit den benachbarten Gewerbegenossen in Konkurrenz. Zwar auch nur auf eine einzige Form des Schuhwerks eingedrillt, besaß hier der Junge nach vollendeter Lehrzeit doch mehr technische Kenntnisse, und mit größerem Rechte als der Groitzscher Babuschenmacher verdiente er die Bezeichnung „Schuhmacher". Beim Rückgang des Markthandels fand daher die einsetzende fabrikmäßige Großindustrie in Pegau nicht einen gleich günstigen Boden, wie in Groitzsch. Man hing immer noch mehr am Handwerk. Freilich ist es in den letzten Jahren auch hier anders geworden. Jetzt geht der Junge nach der Lossprechung statt auf die Wanderschaft sogleich zur Fabrik. Auch manchen Meister haben ungünstige Geschäftsverhältnisse aus seiner stillen Werkstätte in die geräuschvollen Fabrikräume getrieben, und selbst einzelne der in ihrer Existenz gefährdeten Verleger sind in den Dienst eines kapitalmächtigeren Großindustriellen getreten.

Anfänge, Blütezeit und Niedergang der Groitzscher und Pegauer Schuhmacherei spiegeln sich in den Zahlen wieder, welche sich aus den dortigen Innungsbüchern ermitteln ließen. Sie reichen zurück bis auf die Gründungsjahre der beiden Innungen (Groitzsch 1749, Pegau 1751) und setzen sich lückenlos bis auf die neueste Zeit fort. Es sei noch bemerkt, daß die

Digitized by Google

Zahl der Nichtinnungsmeister seit Einführung der neuen Gewerbeverfassung, 1861, an beiden Orten nie eine erhebliche war.

Es erwarben das Meisterrecht in

Zeitperiode:	Groitzsch	Pegau
	Meister:	
1749(1751)—1780	37	40
1781—1800	44	71
1801—1820	53	109
1821—1840	136	117
1841—1860	254	121
1861—1880	65	41
1881—1894	40	33

Nicht uninteressant, namentlich für die neuere Entwicklung, ist auch ein Überblick über den Zugang von Lehrlingen. Leider konnte nur für Pegau und da nur für die letzten 29 Jahre das Material beschafft werden. Für die vierziger und fünfziger Jahre, den Höhepunkt der Marktschuhmacherei fehlen jegliche Belege.

In Pegau wurden aufgedungen:

in den Jahren:	Lehrlinge:	in den Jahren:	Lehrlinge:
1866	23	1881	20
1867	24	1882	18
1868	24	1883	17
1869	23	1884	23
1870	28	1885	20
1871	39	1886	15
1872	21	1887	13
1873	28	1888	14
1874	35	1889	13
1875	22	1890	11
1876	29	1891	12
1877	28	1892	6
1878	28	1893	10
1879	35	1894	7
1880	24		

Wenn wir die beiden Zusammenstellungen auch nur flüchtig betrachten, ist es nicht schwer, die Entwicklungsphasen des Gewerbes zu erkennen. Obwohl in beiden Orten getrennte Produktion, eigentliche Berufsteilung vorliegt, hält die Zu- und Abnahme der Meisterziffern fast gleichen Schritt. Bereits gegen Ende des vorigen Jahrhunderts beginnt Pegau mit seinen Lederschuhen die aufstrebende Bewegung; in den ersten Jahrzehnten unseres Jahrhunderts

Digitized by Google

folgt Groitzsch mit seinen Pantoffeln und Frauenschuhen, holt die Nachbarstadt bald ein und überflügelt sie in den Jahren 1841—1860 dann um mehr als das Doppelte. Ein Erklärungsgrund für den rapiden Aufschwung und die lange Blüte der Pegauer Produktion findet sich vielleicht in dem Aufschwung der sächsischen Großindustrie, in der regen Thätigkeit beim Eisenbahnbau und sonstigen Erdarbeiten, wo der derbe Arbeiterschaftstiefel — das eigentümliche Arbeitsprodukt der Pegauer — einen großen Markt erlangte. Der paarweise Verkauf trat vor Dutzendverkäufen und Ganzverkäufen in den Hintergrund. Wie in Groitzsch wurden Lieferungsverträge abgeschlossen, oder die Händler führten ganze Fässer voll Lederstiefel nach den Industriecentren in Westfalen und am Niederrhein. Vor allem bildete die Leipziger Messe den Sammelpunkt kauflustiger Zwischenhändler des In- und Auslandes. Die Pegauer Schuhmacher konnten den Aufträgen nicht immer genügen und erzielten lohnende Preise.

In Groitzsch beginnt die aufsteigende Entwicklung der Marktschuhmacherei erst nach 1820, als die die Leipziger Messe besuchenden „Griechen" anfingen, die Groitzscher Babuschenmacherei zu bevorzugen. An beiden Orten aber ist es die neue Betriebsform der fabrikmäßigen, arbeitsteiligen Produktion, welche später die Marktschuhmacherei langsam und schrittweise zurückdrängte. Die ersten Anfänge eines Rückganges zeigen sich Ende der sechziger Jahre. In Groitzsch werden 1873 noch 312 Meister in der Innungsrolle geführt; in Pegau mögen es 100 weniger gewesen sein. Aber der Charakter des Gewerbes hatte sich damals schon bedeutend verändert; die Produktion fing an zurückzugehen und der Handel strebte nach einer andern Organisation. Obwohl der Einfluß der neuauftretenden mechanischen Fabrikation an beiden Orten nicht zu verkennen ist, so wäre es doch falsch, ihn für beide als gleich anzusehen. In Pegau ist der Rückgang der Marktschuhmacherei eine direkte Folge der Konkurrenz der Fabriken, welche im Anfang bei wenig entwickelter Technik nur billige und gröbere Ware produzierten, wie sie von den Konsumenten der Pegauer Schuhmacherei getragen wurde. In Groitzsch dagegen war der Rückgang des Absatzes zunächst eine Folge des Ausbleibens der Hauptkunden, der vertriebenen Griechen, und der Abnahme des Konsums ihres spezifischen Produkts im Heimatlande. Auf dieses letztere aber hat die Maschine fast gar nicht eingewirkt. Soweit dagegen die Groitzscher Lederschuhe machten, erlagen sie den technischen Fortschritten in gleichem Maße wie ihre Genossen in Pegau.

Wie massenhaft schon unter der alten Betriebsweise in Groitzsch Schuhwaren hergestellt wurden, beweisen einige ältere Aufzeichnungen. Schon 1840 wurden wöchentlich 15 000 Paar Schuhe im Werte von 50—60 000 Mark

Digitized by Google

produziert und in einem Jahre 116775 Thaler an Arbeitslöhnen ausbezahlt[1]. Die Produktionsmenge stieg von Jahr zu Jahr. In den sechziger Jahren betrug sie noch 72000 Dutzend Paar = 864000 Paar bei der Mitwirkung von 339 Gesellen und Lehrlingen und unter Anwendung von 44 Nähmaschinen[2]. Als in den siebziger Jahren wieder günstige Konjunkturen eintraten, erfolgte noch einmal ein kurzes Aufwallen, um nachher einem um so empfindlicheren Rückschlag Platz zu machen. Wohl besteht an beiden Orten die alte Form der Marktschuhmacherei noch fort und ernährt nicht wenige der Bewohner; noch beziehen Meister und Verleger die Messen und Märkte; aber wie ist ihre Zahl zusammengeschmolzen; wie gering ist der Umfang der heutigen Produktion gegen früher; wie verschwindend klein das Arbeitspersonal gegen dasjenige der Vergangenheit! Vor 40 Jahren kamen allein aus Pegau 100—110, aus Groitzsch 60—70 größere und kleinere Meister zur Leipziger Messe; auf der Spätjahrsmesse 1894 mochten aus beiden Städtchen zusammen kaum zehn erschienen sein.

Der Betrieb der Schuhmacherei in Groitzsch und Pegau war ursprünglich ein durchaus handwerksmäßiger. Mit der erhöhten Nachfrage und der Erweiterung des Marktes trat das kapitalistische Element mehr in den Vordergrund. Der finanziell Schwache oder geschäftlich weniger Routinierte mußte nun den Gewinn am Arbeitsprodukt mit einem andern teilen. Vor allem mangelte ihm das Geld, um die Kosten des Rohstoffes und die Arbeitslöhne bis zur Veräußerung der fertigen Ware auf dem nächsten Markte vorzuschießen. Die Not trieb die Kleinmeister dazu, mit ihren Gesellen in den Dienst eines Verlegers zu treten. So beschäftigte bereits in den fünfziger Jahren ein Schuhmachermeister Schwarze allein 50—60 Arbeiter in und außer dem Hause. Die Kleinmeister fuhren fort, Gesellen und Lehrlinge zu halten, auch Frau und Kinder mußten mit angreifen. Diese wirtschaftlich und social abwärts führende, wenn auch in ihren Anfangsstadien erträgliche Entwicklung begann schon in den dreißiger und vierziger Jahren. Ihr Hauptmißstand beruhte auf der fabrikähnlichen, einseitigen, auf Pantoffelmacherei oder Frauenarbeit beschränkten Ausbildung der jungen Arbeiter, die sie später dem Andrängen des Fabrikbetriebs gegenüber so hilflos machte.

So lange der Kleinmeister noch selbst Märkte bezog, ließ er während seiner Abwesenheit die Arbeit ruhen und sorgte nur für die Beschäftigung seiner Gehilfen. Vielfach vertrat ihn auch seine Frau in der Marktbude,

[1] Vergl. Schröter, Groitzsch einst und jetzt. Groitzsch 1892. S. 64 ff.
[2] Vergl. Schmoller, Geschichte des deutschen Kleingewerbes. S. 625.

Digitized by Google

während er selbst zu Hause weiterarbeitete und nur ab und zu an den Marktort kam, um das Lager zu ergänzen oder Leder einzukaufen. Fast ein jeder hatte bestimmte Kunden, auf die er rechnen konnte. Der Warenumsatz eines mittleren Meisters belief sich auf den Leipziger Messen durchschnittlich auf 700 bis 1200 Mark pro Messe.

Die Marktschuhmacherei als selbständige Unternehmung schuf dem Kleinmeister eine zwar bescheidene, aber ihn durchaus befriedigende wirtschaftliche und sociale Stellung. Er hatte sein Auskommen und einen geordneten Haushalt. Die Beschäftigung war eine regelmäßige; es wurde viel und lange, bisweilen unmäßig lange gearbeitet; aber die erhöhte Anstrengung erhöhte auch das Gesamteinkommen der Familie, und man war zufrieden. Hatten die Schuhmacher auch weniger als die nach dem Aufkommen mechanischer Webstühle aus ihrem Berufe verdrängten Leineweber des Städtchens die Landwirtschaft als Nebengewerbe betrieben, so besaß doch ein Jeder ein Stück eigenes oder gepachtetes Ackerland, auf dem er Kartoffeln, Hülsenfrüchte und Gemüse bauen und ein Schwein halten konnte. Blieb manchmal auch wenig mehr übrig, so war doch jeder imstande, sich erträglich nähren, kleiden und wohnen zu können. Die Verbindung des Gewerbes mit der kleinen Landwirtschaft trat in Pegau mehr hervor als in Groitzsch; ob auf diesen Umstand die heute noch wahrnehmbare größere Wohlhabenheit der Pegauer zurückgeht, getraue ich mir nicht zu entscheiden.

So lange die alte Gewerbeverfassung bestand, war auch das Lohnarbeitsverhältnis in beiden Städtchen das hergebrachte, günstige. Die Gesellen wohnten beim Meister, soweit sie im Hause desselben noch Unterkunft fanden, was bei der oft großen Zahl nicht immer leicht fiel. In Groitzsch, wo mehrere hundert Gesellen beschäftigt waren, zeigt sich gegen das Ende der Zunftzeit unter ihnen ein lebhaftes Streben, zur Selbständigkeit zu gelangen. Da sie aber zu arm waren, das Meisterrecht zu erkaufen und die Armut, wie Adam Smith einmal treffend sagt, die Ehe zwar nicht ermutigt, sie aber auch nicht immer verhindert, gründeten viele sich einen eigenen Herd und arbeiteten für den Meister in ihrer Wohnung. Aber die Innung sah dem nicht ruhig zu, und es ist für die damaligen Verhältnisse bezeichnend, daß Klagen über wilde Ehen mit denen über Pfuschertum Hand in Hand gingen. Es lag freilich ein seltsamer Widerspruch in dem Einschreiten der Innung gegen diese sogenannten Pfuscher. Waren es doch ihre eigenen Angehörigen, welche die Gesellen mit Arbeit versorgten! Mit welcher Härte gegen jene armen Hausarbeiter vorgegangen wurde, erhellt am besten aus den Pegauer Gerichtsakten. Das Verfahren war ein ebenso

Digitized by Google

einfaches als brutales: man nahm dem Gesellen kurzer Hand die Arbeit weg, unbekümmert darum, ob er darüber zu Grunde ging. Bei einer solchen, noch in den letzten fünfziger Jahren abgehaltenen „Bönhasenjagd", sagte ein über verbotener Arbeit betroffener Geselle in Groitzsch, indem er einen Zweipfenniger auf den Tisch legte: „Das ist unser ganzes Geld, und wir haben auch kein Brot". Trotzdem wurden ihm die Waren weggenommen. Daß der Schaden für einen solchen armen Gesellen kein geringer war, zeigt ein Fall, in welchem 86 Paar Schuhe konfisziert wurden. Für die Not und das Elend der geschädigten Familien ist es bezeichnend genug, daß der Pegauer Gerichtsbeisitzer der Groitzscher Innung, die unaufhörlich den Beistand der Behörden anrief, seine fernere Mitwirkung versagen wollte, weil er befürchtete, die aufgehobenen Gesellen könnten am Ende ihre brotlosen Kinder *ihm* ins Haus bringen. Für diese Kategorie von Gewerbegenossen mußte die Proklamierung der Gewerbefreiheit eine Erlösung bedeuten. Nun konnten sie unbehindert ihrer Arbeit nachgehen und, wenn sie wollten, sich sogar Meister nennen. Manchem gelang es durch Fleiß und Sparsamkeit emporzukommen. Aber den fetten Jahren der Marktschuhmacherei folgten zu bald die magern, und nun sank auch der frühere Meister auf die Stufe dieser Lohnarbeiter, sei es durch die Fabrik, sei es durch die Hausindustrie. Viele zogen es allerdings in den letzten Jahren vor, das Städtchen zu verlassen und anderwärts ihr Brot zu suchen. Man schätzt ihre Zahl auf etwa 300, die Familienangehörigen eingerechnet.

Die Marktschuhmacherei der beiden Landstädte geht heute dem gänzlichen Verfall entgegen. Innerhalb der letzten zehn Jahre ist die Zahl der die Messe besuchenden Groitzscher und Pegauer Schuhmacher von 38 auf etwa 10 oder 12 gesunken. Diese wenigen rechnen, vielleicht vergebens, auf die Treue ihrer alten Kundschaft. Bereits hat das Borgwesen auch im Markthandel Eingang gefunden; die dabei unvermeidlichen Verluste sind ein weiterer Grund, den Handel aufzustecken. Einen um den andern der alten Meister tragen sie hinaus aufs Totenfeld, und die junge Generation hat keine Lust, an der absterbenden Form des Schuhverkaufs festzuhalten, umsoweniger, als in unserer Zeit die Kundschaft sich viel eher verliert als früher. Nur in wenigen Fällen wird sie auf Geschäftsnachfolger im Markthandel übertragen.

Jetzt sucht man den Warenabsatz auf andere Weise zu organisieren, indem man größere Partien direkt an Ladengeschäfte in den verschiedenen Städten absetzt. Ein großer Teil der alten Meister und ihrer Nachkommen, die sich ehedem mit stolzem Bewußtsein als ehrsame Schuhmacher

Digitized by Google

und nicht ungünstig situierte Handelsleute fühlen mochten, sind heute nichts weiter als abhängige, unselbständige Heim- und Fabrikarbeiter, kümmerliche Existenzen im Dienste des kapitalistischen Großbetriebs. Andere sind ganz aus dem bisherigen Erwerbsgebiet hinausgedrängt worden; mancher genießt die Unterstützung der Armenverwaltung oder arbeitet gegen ein geringes Entgelt in der städtischen Kiesgrube.

Jetzt giebt es an beiden Orten bedeutende Fabriken, daneben aber auch kaufmännische Unternehmungen und Großschuhmachereien. Man darf indessen nicht glauben, daß vorwiegend Kaufleute sich des Verlags bemächtigt hätten. Meist verstanden die kapitalkräftigeren und intelligenteren Meister es sehr wohl, ziemlich umfangreiche Betriebe einzurichten und entsprechende Absatzkreise aufzusuchen. Die Schuhmacherei freilich wurde mit der Zeit für sie zur Nebensache, wenigstens zum Teil zur Nebensache, und das kaufmännische Element trat in den Vordergrund. Die Waren werden jetzt entweder direkt an Grossisten oder Zwischenhändler, oder durch Vermittlung von Reisenden und Agenten an Ladengeschäfte in fast allen größeren Städten Deutschlands abgesetzt.

Nachdem wir die Marktschuhmacherei, als notwendige Voraussetzung der nachfolgenden Darstellung ziemlich eingehend behandelt haben, soll nunmehr das Wesen des Verlagssystems als gewerblicher Betriebsform in der Schuhmacherei Leipzigs und dessen Umgebung in Betracht gezogen werden. Es werden dabei dreierlei Arten der Hausindustrie zu unterscheiden sein: erstens die Heimarbeit der Fabrik, zweitens die Konfektionsarbeit, drittens die Heimarbeit der Marktschuhmacherei.

1. Die hausindustrielle Arbeit der Fabriken ist schon einmal kurz berührt worden. Sie besteht in Teilarbeiten verschiedener Art: Steppen, Einfassen (Bändeln), Zusammenkleben einzelner Schaftstücke, Ausputzen und im Anfertigen feinerer Handarbeiten, die auf der Maschine nicht hergestellt werden können. Die letztgenannte Beschäftigung hat sich in Groitzsch eingebürgert; in Leipzig kommt sie, soviel ich weiß, nicht vor. Am verbreitetsten ist die Heimarbeit der Fabriken in Groitzsch und Pegau. Dort ist es vorwiegend das Ausputzen von Lederschuhen und Stiefeletten für einheimische Fabriken, hier das Wenden bezw. Nähen von Filzpantoffeln. In Pegau sind überdies noch mehrere Ausputzer für die Korrektionsanstalt in Zeitz beschäftigt. Den Hauptanteil an der Filzpantoffel-Hausindustrie hat indessen nicht Pegau selbst, sondern die altenburgischen Städtchen Lucka, Meuselwitz und einzelne Dorfgemeinden in Pegaus Umgebung.

Die Vergütung für diese Arten der Heimarbeit unterscheidet sich wenig oder gar nicht von den in den Fabriken für die gleiche Arbeitsgattung

Digitized by Google

bezahlten Stücklöhnen. Ein Groitzscher Ausputzer (es sind meist gelernte Schuhmacher, welche der Arbeitsverrichtung in eigener Wohnung vor derjenigen in Fabriksälen den Vorzug geben) erhält für das Ausputzen eines Paares Stiefeletten oder Promenadeschuhe 19 Pfennig. Je nach Fleiß und Arbeitslust bringt er es in der Woche auf 6—9 Dutzend Paar. Die Frau hilft dabei gewöhnlich mit. Der Wochenverdienst für beide Personen schwankt also zwischen 14 und 20 Mark. Davon gehen ab die Auslagen für Wachs, Spiritus, Schwärze und sonstige kleine Zuthaten, die sich etwa auf 1 Mark bis 1 Mark 25 Pfennig belaufen mögen.

Die fertige Arbeit wird täglich zu einer bestimmten Stunde abgeliefert. Die Frau, der dieses Geschäft meist zufällt, nimmt die Ware in einem Tragkorb auf den Rücken und bringt sie zur Fabrik, wo gewöhnlich neue Arbeit sofort in Empfang genommen wird. Ist die Ablieferung allein schon mit Zeitverlust verbunden, so treten ab und zu auch mehrstündige Unterbrechungen ein, wenn erst auf Neuarbeit zu warten ist. Die Arbeitszeit ist bei der Heimarbeit keine geregelte. Sie hängt ganz von der Dringlichkeit oder Aufschiebbarkeit der Arbeit und der Arbeitslust des Hausindustriellen ab.

Einen ähnlichen Verdienst haben die Ausputzer für die Zeitzer Korrektionsanstalt. Es wird sich empfehlen auf die Organisation dieser unfreien Arbeit einzugehen, da sich anderswo eine Gelegenheit dazu nicht mehr bietet. In dieser Gefängnisarbeit tritt dem freien Gewerbe eine nicht zu unterschätzende Konkurrenz entgegen, gegen welche das letztere nicht aufkommen kann. Die nachfolgenden Ausführungen stützen sich auf zuverlässige, an Ort und Stelle gemachte Erhebungen.

Von den 800 Insassen der Anstalt werden etwa 200 unter Leitung zweier Werkführer mit der Anfertigung von Hausschuhen, Pantoffeln, in neuerer Zeit auch besserer Ware mit Lederfohlen und Absätzen, beschäftigt. Die Arbeitskräfte sind von zwei Kaufleuten, die das Geschäft gemeinsam betreiben, gegen eine bestimmte Entlohnung gemietet. Sie haben die Werkmeister zu stellen, die Arbeitsmittel und das Material zu liefern. Es herrscht also, wie überall in Preußen, das Entreprisesystem. Außer den genannten 200 Korrigenden sind noch etwa 20 Insassen des Zeitzer Amtsgefängnisses und in der Stadt ebensoviele Frauen mit dem Einfassen der Pantoffeln für die Unternehmer beschäftigt. Neben diesen haben neuerdings mit Rücksicht auf die angestrebte Verbesserung der Warenqualität etwa zehn Schuhmacher in Pegau als Ausputzer Arbeit erhalten. Die ungelernten Anstaltsangehörigen würden diesen Teil der Arbeit nicht oder nicht sauber genug verrichten können. In der Anstalt sind je neun Stepp-, Stanz- und

Digitized by Google

Durchnähmaschinen für Hand- bezw. Fußbetrieb aufgestellt und in reger Thätigkeit; denn eine faule Zeit giebt es nicht. Außer den genannten, mit der Hand ausgeführten hausindustriellen Arbeiten, sind als Handarbeit noch beibehalten das Aufzwicken und der Absatzbau. Täglich werden etwa 200 Dutzend Paar oder in der Woche 14 400 Paar Hausschuhe bezw. Pantoffeln hergestellt.

Daß bei einer solchen Massenproduktion der Markt überschwemmt und die freie Arbeit unterdrückt werden kann, bedarf wohl keines weiteren Beweises. Die Insassen haben als Minimum der täglichen Arbeitsleistung ein festgesetztes Pensum — für einen Durchnäher etwa acht Dutzend, für einen Zwicker zwei Dutzend Paar — zu arbeiten, wofür 40 Pfennig bezahlt werden. Bei einer leicht möglichen Steigerung des Arbeitsquantums tritt entsprechender Mehrverdienst ein. Die erst einzulernenden Gefangenen erhalten für die Dauer ihrer Schulung, die in einigen Wochen vollendet ist, ohne Rücksicht auf die Menge der geleisteten Arbeit einen Anfangslohn von 40 Pfennig. Dieser Betrag bildet also die Grundlage für die Berechnung des Arbeitsminimums. Einzelne der Insassen werden durch die ihnen in Aussicht gestellte Vergütung für Mehrarbeit zur vollen Anspannung ihrer Kräfte angefeuert, und sie erreichen zuweilen das Leistungsquantum freier Arbeiter. Nimmt man selbst die Arbeitskosten des doppelten Pensums — 80 Pfennig — als Durchschnittsverdienst pro Mann und Tag an, was nach meiner Meinung aber zu hoch sein wird, so ist es nicht schwer einzusehen, daß mit der Gefängnisproduktion die freie Arbeit unmöglich konkurrieren kann. Dabei sind die sonstigen Vorteile, die das Entreprisesystem dem Unternehmer bietet, gar nicht in Betracht gezogen. An dieser höchst beklagenswerten Thatsache ändern die relativ höheren Löhne der mitwirkenden hausindustriellen Arbeiter nichts. Denn es will nicht viel heißen, wenn den Zeitzer Frauen für ein Dutzend Paar Pantoffeln einzufassen 50 Pfennig bezahlt werden, wovon sie noch die Kosten des Materials bestreiten müssen, die auf 50 % ihres Lohnes gerechnet werden. Etwas besser stellen sich die Pegauer Ausputzer. Aber sie sind nicht auf die Ausputzarbeit allein beschränkt; ihnen fällt auch noch die Nachhilfe an der rohen, oft beschädigten Anstaltsarbeit zu; mit Schnitthobel und Abglasholz haben sie zu leisten, was in gut eingerichteten Fabriken mit Maschinen vorgearbeitet wird. Sie haben ferner die Auslagen für Wachs, Spiritus, Farbwasser und dergl. zu tragen. Für ein Dutzend werden 2 Mark 25 Pfennig bezahlt. Um $1^1/_2$ Dutzend täglich fertig zu bringen, braucht ein geübter und fleißiger Arbeiter 12 Stunden. Dazu kommt die Zeitversäumnis für die Ablieferung und die Kosten für die häufige Eisenbahnfahrt nach Zeitz. Immerhin kann es

Digitized by Google

ein Ausputzer auf einen Tagesverdienst von einem Thaler bringen. Dabei erfreut er sich einer verhältnismäßig großen Arbeitssicherheit; denn die billigeren Preise verschaffen der Gefängnisarbeit einen reißenden Absatz.

Sehr verschieden davon gestaltet sich die Hausindustrie für kaufmännische Unternehmer, sei es, daß sie ein Ladengeschäft betreiben, sei es, daß sie Märkte und Messen selbst beziehen oder daß sie den Absatz durch Einzelverkauf an private Kundengeschäfte oder mittels Massenverkaufs an Zwischenhändler bewerkstelligen. Die Hausindustriellen, welche für Geschäfte der ersten Art thätig sind, können wir als Konfektionsarbeiter, diejenigen der zweiten Kategorie als Heimarbeiter der Marktschuhmacherei bezeichnen. Daneben giebt es noch eine Gruppe kleiner Gewerbetreibender, die für größere Kundengeschäfte (Maßgeschäfte) und für eigene Rechnung zugleich arbeiten; sie unterscheiden sich vom eigentlichen Logisarbeiter oder Sitzgesellen höchstens durch die aus eigenem Recht angenommene Bezeichnung „Meister" und die Anmeldung ihres Gewerbes beim Gewerbeamte.

In den angeführten Fällen kann nun das Arbeitsverhältnis zum Arbeitgeber ein dreifaches sein:

a. Der Arbeiter erhält vom Verleger gar kein Rohmaterial, noch sonstige Zuthaten; er liefert nur fertige Ware ab, und der Unternehmer zahlt ihm den im voraus vereinbarten oder auch nicht vereinbarten Kaufpreis.

b. Der Arbeiter erhält nur einzelne Teile des Rohmaterials vom Verleger, meist vorgearbeitete Teile, z. B. Schäfte, während er alle übrigen Bestandteile wie Bodenleder, Zuthaten selbst zu stellen hat. Hier ist ein bestimmter Stücklohn ausgemacht.

c. Im Hause des Unternehmers wird alles zugeschnitten und vorgerichtet: Schäfte, Sohlen, Brandsohlen u. s. w. Der Heimarbeiter hat mit Verwendung dieses Materials nur Schuhe und Stiefel fertig zu machen. Natürlich herrscht auch hier das Stücklohnsystem.

Demnach kann man die Hausindustrie einteilen in eine solche, die eigenes und eine solche, die fremdes Material zu verarbeiten hat. Am häufigsten findet die letztgenannte Form Anwendung; doch ist die erstere in der Schuhmacherei ebenfalls stark verbreitet.

2. Die Konfektionsarbeiter machen teils Alt- teils Neuarbeit für städtische Ladengeschäfte. Einzelne haben dauernde Beschäftigung; andere füllen die stillere Zeit mit Arbeiten für Privatkunden aus. Die Zahl der Ladengeschäfte hat in neuerer Zeit eine fast ungesunde Steigerung erfahren. In den massenhaften Reklamen, mit denen sie sich dem Publikum aufzudrängen suchen, vergessen sie nie zu bemerken, daß bei ihnen auch „Be-

Digitized by Google

ſtellungen nach Maß und Reparaturen aller Art" ausgeführt werden. Sie kommen damit einem Bedürfnis entgegen. Manche Kunden ſcheuen ſich, die in Magazinen gekauften Schuhwaren, oft ſehr zweifelhaften Fabrikats, zu einem benachbarten Schuhmacher in Reparatur zu geben, ſofern er etwa ſeine Dienſte nicht als Flickſchuſter angeboten hat. Sie fürchten, bei ihm auch einmal ein Paar neue Schuhe machen laſſen zu müſſen, und ſo bringen ſie ihr zerriſſenes Schuhwerk in das Ladengeſchäft zurück, von dem ſie es bezogen haben. Selten unterhalten die kaufmänniſchen Ladeninhaber eigene Werkſtätten. Vielmehr geben ſie die Arbeit irgend einem kleinen Meiſter oder Sitzgeſellen zur Ausbeſſerung. Das nötige Leder erhält er bald vom Ladeninhaber, bald liefert er es ſelber, namentlich wenn der Schuhwarenhändler das Zuſchneiden der Lederteile nicht verſteht. Unmöglich kann der Kaufmann ſeinen Vermittlungsdienſt umſonſt leiſten; er bezahlt alſo dem Arbeiter weniger, als er vom Kunden verlangt. Der Schuſter hinwieder hilft ſich gewöhnlich damit, daß er für den ihm perſönlich unbekannten Kunden eine geringere Qualität Leder verwendet. Die Hinausgabe des Rohmaterials iſt für den Geſchäftsinhaber nicht immer ratſam. Da die Logisarbeiter gewöhnlich noch für Privatkunden arbeiten, ſo ſparen ſie am Material, oder ſie tauſchen das gute Leder, auch wenn es geſtempelt iſt, gegen ſchlechteres um, und von dieſem „Schmuhleder" erzeugen ſie eigene Ware, wenn ſie es nicht anderwärts verkaufen. Das dem Verleger „abgezwickte" Leder ermöglicht ihnen billiger zu arbeiten als der reelle ſelbſtändige Schuhmacher, der das Material zu ſeinem vollen Werte einkauft.

Um gelegentlich auch individuellen Anforderungen zu entſprechen, haben ſo ziemlich alle kaufmänniſchen Geſchäftsinhaber ſich die Kunſt des Maßnehmens angeeignet. Ausgeführt werden auch dieſe Beſtellungen ganz oder zum Teil vom Logisarbeiter. Ein hieſiges Ladengeſchäft, das beſſere Kundſchaft hat, läßt von ihnen Neuarbeit nach Maß und auf Vorrat anfertigen. Es ſtellt nur die Schäfte; das Bodenleder und die Zuthaten hat der Logisarbeiter bezw. Kleinmeiſter zu liefern. Für Herrenſtiefeletten werden einſchließlich des Arbeitslohns 6—7 Mark bezahlt. Ein gewandter Arbeiter wird bei mäßiger Arbeitszeit täglich ein Paar fertig bringen. Für Leder und Fourniturен giebt er erfahrungsgemäß nicht zu viel aus. „Die Stiefel (d. h. das noch erforderliche Leder) dürfen nicht mehr als zwei Mark koſten", iſt ſein oft wiederholter Grundſatz. Und in der That kann er für dieſen Betrag Leder und Zugehör anſchaffen. Denn er giebt etwa folgendes aus:

Digitized by Google

für Sohlen	Mark	0,80
= Fleckleder	=	0,30
= Kappen	=	0,30
= Brandsohlen . . .	=	0,40
= Rand und Zuthaten .	=	0,20
zusammen	Mark	2,00

Ist der Logisarbeiter nur Geselle und nicht genügend mit Leisten ausgerüstet, so überläßt ihm diese der Arbeitgeber. Als Entschädigung für Zeitversäumnis, Werkstattmiete, Licht und Heizung, Arbeitslohn bleiben ihm netto 4—5 Mark. Einige kleinere, für Ladengeschäfte oder für Privatkunden arbeitende Meister halten auch Gesellen in ihrer Werkstätte; diesen zahlt der Meister für obengenannte Arbeit einen Stücklohn von 2,80 bis 3,25 Mark. Den Überschuß von 1,20—1,75 Mark berechnet er für seine Zeitversäumnis beim Abholen und Abliefern der Ware und für sonstige Unkosten, Werkstattbenutzung und dergl. Im Laden kosten die Herrenstiefeletten 12—15 Mark, so daß für den Händler, abzüglich der Kosten für die Schäfte immer noch ein hübscher Gewinn abfällt. Ähnlich ist es mit den Reparaturen. Für das Besohlen und Flecken eines Paares Herrenstiefeletten zahlt der Kaufmann dem Arbeiter in der Regel 2,20—2,40 Mark, den Kunden kosten sie 2,80—3,00 Mark. Des Ladeninhabers Mühe besteht bloß in der Entgegennahme der Bestellung und der Ablieferung der fertigen Arbeit, sein Rifiko im event. Lohnvorschuß. Für Besätze, Besohlen und Flecken werden dem Kunden zwischen 6,50 Mark und 7,00 Mark abgenommen; der Konfektionsarbeiter erhält als Arbeitslohn und für die Materiallieferung etwa 4,50—5,00 Mark.

Aber nicht in Leipzig allein lassen die Konfektionsgeschäfte ihre Neu- und Altarbeiten machen; auch in den Grenzdörfern und in den Städtchen der Umgegend, bis ins Altenburgische und Preußische hinein sitzen zahlreiche Handwerker, die das ganze Jahr über für die Leipziger Magazine beschäftigt sind. Direkte Nachforschungen in Groitzsch, Pegau und Zwenkau haben ergeben, daß von den dortigen Innungsmitgliedern etwa dreißig, zum Teil mit Gesellen und Lehrlingen, fast ausschließlich für Leipziger Konfektionsgeschäfte arbeiten, aus Groitzsch allein 18—20. Dazu kommen noch einige Nichtinnungsmeister. Bei den auswärtigen Schuhmachern überwiegt die Neuarbeit ohne Lieferung des Materials seitens des Verlegers. Die meisten Magazine lassen die Reparaturen in Leipzig, die Neuarbeiten auswärts machen. Die ersteren müssen oft in einem oder zwei Tagen fertig sein; die auswärtigen Schuhmacher kommen aber in der Regel nur einmal in der

Digitized by Google

Woche zur Stadt. Frauen und erwachsene Kinder, seltener die Meister, liefern Sonnabends die während der Woche produzierten Schuhwaren ab und nehmen gleichzeitig neue Aufträge mit. Genügt der Bedarf eines Händlers nicht, so wird neue Kundschaft aufgesucht. Die Löhne bezw. Preise sind selbstverständlich noch niedriger als diejenigen der Leipziger Arbeiter. Wenn es sich nicht um feste Bestellung oder um einen im voraus vereinbarten Warenpreis handelt, ist ein Feilschen der Händler und eine Ausbeutung momentaner Notlage nicht selten. Die Händler wissen sehr wohl, wann der Schuster Geld braucht. Bei einem Angebot von 30 Mark per Dutzend bieten sie vielleicht 25 Mark und lassen den zögernden Arbeiter schließlich ohne Bestellung weggehen. Er versucht sein Glück an einer zweiten und dritten Stelle, vielleicht vergeblich. Kommt er zum ersten Händler zurück, so weiß dieser, daß er mürbe geworden ist, und handelt darnach.

Innerhalb der letzten 20 Jahre sind die Warenpreise und die Arbeitslöhne für Konfektionsarbeit erheblich zurückgegangen. Damals kostete

ein Dutzend Paar Damenzeugstiefel 39 Mark, heute 30 Mark,
„ „ „ Kinderschuhe 15—18 „ „ 9—12 „

Der Arbeitslohn eines Gesellen betrug vor 20 Jahren für ein Dutzend Paar Damenzeugstiefel 12 Mark, gegenwärtig 7 Mark 50 Pfennig, für ein Dutzend Paar Kinderschuhe erhielt er früher 5 Mark, jetzt nur noch 3 Mark.

Ein Arbeiter kann 1/2 Dutzend Paar Kinderschuhe als Tagesleistung rechnen; also beträgt der wöchentliche Lohnausfall an diesem Artikel für ihn 6 Mark. Gesellen können bei solcher Ware kaum mehr beschäftigt werden; auch der Heimarbeiter vermag sich dabei nur zu behaupten, wenn ihm billige Arbeitskräfte in seinen Familienangehörigen zur Seite stehen. Ganz ähnlich wie diesen leichteren Artikeln, ist es den Pegauer Schaftstiefeln ergangen. Wohl giebt es noch ab und zu einen Schuhmacher, der von bestimmten Abnehmern in kleineren Städten für den Wiederverkauf 6 Mark und mehr für das Paar erhält; die meisten aber empfangen nicht mehr als 5 Mark oder 5 Mark 50 Pfennig. In den sechziger Jahren erzielten sie durchweg 25—33 % mehr. Und schon werden Fabrikstiefel um einen Preis in den Handel gebracht, der unter den Produktionskosten der Heimarbeit bleibt und gegen deren Wettbewerb diese unmöglich aufkommen kann.

Auf noch niedrigerer socialer Stufe stehen die Schuhmacher, welche für Trödel- und Ramschgeschäfte arbeiten. Auch ihrer muß der Vollständigkeit halber im Kapitel der Hausindustrie gedacht werden.

Diesem ökonomisch noch lange nicht am schlechtesten gestellten Teil der

Digitized by Google

Schuhmacherei fällt die nicht gerade beneidenswerte Aufgabe zu, das an allen Ecken und Enden, in Ausverkäufen, Leihhäusern, Privathäusern, bei Wandergesellen zusammengekaufte Schuhwerk „herauszuputzen". Sind größere Reparaturen nötig und lohnt sich deren Vornahme überhaupt, so wird das geringste Leder verwendet, das es giebt. Denn obwohl der für den Trödler arbeitende Sitzgeselle oder Kleinmeister das Material selbst zu stellen hat, erhält er für Besätze nur 2 Mark, für das Besohlen und Flecken von Herrenstiefeln 1 Mark 50 Pfennig, und dabei steht er sich nach eigener Versicherung noch verhältnismäßig gut. Daß der Trödler beim Geschäft nicht zu kurz kommt, braucht kaum betont zu werden. Schlecht fährt dabei nur der Käufer; aber der erwartet von vornherein nicht viel.

Die Trödel- und Ramschgeschäfte, die sich bisweilen die wohlklingende Bezeichnung „Schuh- und Stiefelkliniken" beigelegt haben, machen der ganzen Schuhmacherei samt den Ladengeschäften nicht unbedeutende Konkurrenz.

Ein Fall, in dem der Inhaber eines Trödelgeschäfts in eigener Werkstätte einen verheirateten Arbeiter mit dem Herausputzen der zusammengerafften Ramschware beschäftigt, erklärt sich daraus, daß der Trödler gelernter Schuhmacher ist.

3. Die dritte Form der Hausindustrie habe ich als Heimarbeit der Marktschuhmacherei bezeichnet. Sie besteht in der Beschäftigung von Heimarbeitern seitens eines Verlegers, der die billige, meist auf wenige Sortimente beschränkte Ware auf Märkten absetzt. In Leipzig, wo diese Betriebsweise ebenso vertreten ist, wie in Groitzsch und Pegau, hat in jüngster Zeit ein Unternehmer (Schuhmacher von Beruf) einen schwunghaften Handel mit Schuhwaren nach auswärts organisiert, die in hausindustriellen Betrieben erzeugt werden. Am 1. Mai 1894 beschäftigte er in seinem Hause 4 männliche und 16 weibliche Personen als Zuschneider, Stepperinnen und Vorrichterinnen; außer diesen waren in ihrer eigenen Wohnung 30 gelernte Schuhmacher für ihn thätig. Da er seine Ware auch an Bazare und Grossisten, meist nach Berlin, absetzt und ständige Abnehmer hat, geht sein Geschäft auch in der sogenannten toten Zeit. Die Herstellung dieser Marktware — Herrenstiefeletten, genäht und genagelt, — geschieht mit der Hand, ausgenommen das Steppen der Schäfte. Früher gab er das gesamte Rohmaterial vorgerichtet jedem einzelnen Arbeiter direkt und zahlte Stücklohn. Obwohl er an der alten Betriebsweise noch festhält, ist er neuerdings zu einem andern System übergegangen. Seine Heimarbeiter wohnen größtenteils in Markranstädt, Zwenkau, Groitzsch und Pegau. An einzelnen dieser Orte hat er eine Art Subunternehmer, die

Digitized by Google

zwar auch für ihn arbeiten, aber zugleich die Vermittlung des Geschäftsverkehrs zwischen ihm und den Heimarbeitern, die Austeilung des Materials, die Ablieferung verfertigter Schuhwaren an den Verleger zu besorgen haben. Damit wurden die ohnehin nur äußerlichen persönlichen Beziehungen zwischen Arbeiter und Unternehmer fast abgeschnitten. Die mutmaßliche nächste Entwicklung wird wohl dazu führen, daß die Subunternehmer zu Agenten des Großunternehmers werden und, an Accord- und Lieferungsverträge gebunden, auch die Materiallieferung in eigene Regie nehmen — also das Faktorensystem. Vorerst scheint es den Subunternehmern noch am erforderlichen Kapital zu fehlen, oder der Verleger hält die Zeit noch nicht gekommen, die Rohstofflieferung aus der Hand zu geben. Daß diese Entwicklung nur wieder zu Ungunsten des Heimarbeiters ausfallen müßte, lehren analoge Vorgänge in andern Industriezweigen[1].

Die Produktion ist, wie schon bemerkt, nur auf geringwertige Marktware gerichtet; die Löhne sind daher sehr niedrig. Für genähte Herrenstiefeletten werden 1,70—2,00 Mark, für genagelte 1,30 Mark pro Paar bezahlt — etwa die Hälfte des üblichen Stücklohnes für solide Arbeit. Der Arbeiter giebt nur kleine Fournituren, Hanf, Holznägel, Wachs u. s. w. Unter der Mitwirkung erwachsener Familienglieder kann ein Schuhmacher wöchentlich 10—12 Paar genähte und 14—16 Paar genagelte Stiefeletten machen. Das durchschnittliche Wocheneinkommen eines alleinstehenden, hiesigen, in eigener Werkstätte sitzenden Gesellen belief sich auf 14 Mark. Bei einer zwölfstündigen Arbeitszeit mit nur kurzen Unterbrechungen fertigte er wöchentlich 6—8 Paar genähte Stiefeletten. An Miete, Licht und Heizung mußte er wöchentlich 3 Mark 60 Pfennig bezahlen. Rechnet man für kleine Zuthaten und Werkzeugabnutzung (die Leisten erhielt er vom Unternehmer) noch rund 1 Mark, so blieb ihm als durchschnittlicher Nettoverdienst ein Betrag von 9 Mark 40 Pfennig. Bringt man auch die Kosten für eine Schlafstelle in Abrechnung, weil er diese zugleich als Werkstätte benutzte, so ist das Einkommen doch bei der angestrengten Arbeitsleistung ein unzulängliches zu nennen.

Infolge der Heranziehung von Frau und Kindern gestalten sich die wirtschaftlichen Verhältnisse der Heimarbeiter der Marktschuhmacherei in den kleinen Städten etwas besser. Hier steigt das Familieneinkommen zuweilen auf 18—20 Mark. Die Miete einer Familienwohnung beträgt noch nicht einmal soviel, als diejenige einer Leipziger Schafstelle. Aber der lediglich seine beiden Hände angewiesene Marktschuhmacher kommt auch hier nicht

[1] Nachträglich erfahre ich, daß der betreffende Unternehmer im Begriffe steht einen fabrikmäßigen Betrieb in Leipzig zu organisieren.

Digitized by Google

vorwärts, oder er erliegt der Überanstrengung, da ihm eine geregelte Arbeitszeit und Sonntagsruhe in der Regel fremde Dinge sind.

Trotz des empfindlichen Rückgangs der Marktschuhmacherei ist die Zahl der für sie in Groitzsch und Pegau arbeitenden Personen nicht gering. Ganz genaue Ziffern sind nicht vorhanden. Doch wird es genügen, wenn ich bemerke, daß von der Innung in Groitzsch allein etwa 50 „Meister", ein Drittel ihres Bestandes, Heimarbeiter sind. Ihre Hauptprodukte sind Pantoffeln, Haus- und Kinderschuhe. Die ersteren werden aus Saffianleder oder Zeugstoff hergestellt. Das Blatt, die Kalbshaare zum Auspolstern der Klappe (an den Ferse), Sohlen- und Brandsohlleder, Keil, Span und sonstige Zuthaten erhält der Heimarbeiter vom Verleger zugeschnitten und vorgerichtet. Nur die Holzkeile aus Aspenholz hat er noch in Façon zu schneiden, nach welcher Verrichtung die Holzbrettchen „Netzchen" genannt werden. Die Keile werden von Altenburger Bauern angeboten, welche die Aspenstämme aus den herzoglichen Forsten erstehen. Der Verleger kauft sie dutzendweise, ein Doppeldutzend für 12 Pfennig. Die Pantoffelblätter werden vom Maschinensticker ebenfalls dutzendweise bezogen. In andern Gegenden ist die Pantoffelstickerei eine Nebenbeschäftigung der Frauen. In Wien z. B. giebt es viele Beamtentöchter, die mit dem Verdienst aus der Pantoffelstickerei für Schuhfabriken und Schuhmachereien ihre Lebenshaltung zu erhöhen suchen. Bei uns kennt man diese Art der Hausarbeit nicht; man bezieht die Stickereien aus einer Fabrik (in Plagwitz). Der Maschinensticker liefert die Zeug- bezw. Tuch- und Samtstoffe in Stücken von etwa 4 m Länge und 80 cm Breite. Jedes Stück enthält etwa drei Dutzend Blätter, die auf kunstvollen Maschinen mit seidegestickten Blumen versehen werden. Aufgabe des Verlegers ist es nun, die Blätter zuzuschneiden und vorzurichten, ähnlich wie es bei den Lederschäften geschieht. Der einfache Pantoffel hat somit eine Reihe von Unternehmungen zu durchlaufen, bis er an den Konsumenten gelangt. Die gewerbliche Stufenfolge würde ungefähr die folgende sein: Tuchmacher — Färber — Maschinensticker — Verleger — Heimarbeiter — Verleger — Zwischenhändler — Schuhmagazin — Konsument. Der Rohstoff selbst kann aber, je nach seiner Beschaffenheit noch mehrere Stationen durchlaufen haben, ehe er zur Schuhverarbeitung gelangt. Man denke nur an die Erzeugung des Leders, der Samtstoffe und dergl. Da der Schuh oder Pantoffel nicht viel kosten soll (der Detailpreis für letztere schwankt zwischen 2,20 Mark und 3,00 Mark), und in jeder von ihm berührten Wirtschaft ein Teil seines Tauschwertes zurückbleibt, so bedarf es keines besonderen Scharfsinnes, um herauszufinden, daß der Anteil des Lohnarbeiters am Preise des Produkts nicht bedeutend sein kann.

Digitized by Google

In der Pantoffelmacherei, wie auch (merkwürdig genug!) bei manchen Artikeln der handwerksmäßigen Schuhmacherei, beträgt er gewöhnlich ein Viertel oder ein Fünftel des Verkaufswertes. Für ein Dutzend Paar Herrenplüschschuhe erhält der Heimarbeiter 10 Mark, für ein Dutzend Saffian- oder Samtpantoffeln werden 6 Mark, für das Paar also 50 Pfennig bezahlt. Das Blatt dürfte wohl ebenso viel kosten, die Sohlen und die sonstigen Zuthaten werden mit 60 Pfennig nicht zu hoch berechnet sein; es stellen sich also die Brutto-Produktionskosten pro Paar auf 1 Mark 60 Pfennig. Bei Dutzendabnahme berechnet sie der Verleger zu 2 Mark, so daß ihm ein Gewinn von 40 Pfennig verbleibt.

Die Leistungsfähigkeit des Heimarbeiters hängt wiederum von dem Umfang der ihm zu Gebote stehenden Hilfskräfte ab. Ein alleinstehender Arbeiter wird $1\frac{1}{2}$—2 Dutzend Paar Pantoffeln in der Woche machen können. Helfen Frau und Kinder mit, so mag das Arbeitsquantum das Doppelte betragen. Das Familieneinkommen schwankt also zwischen 9 und 24 Mark. Auf einer ähnlichen Einkommensstufe stehen jene Heimarbeiter, die Turnschuhe und Stiefeletten verfertigen. Ein Paar der ersteren wird mit 50—55 Pfennig, ein Paar der letzteren mit 1 Mark 50 Pfennig bezahlt. Mit der Herstellung der Pantoffeln sind meist ältere „Meister", mit derjenigen der Turnschuhe, Stiefeletten und anderer Lederschuhe jüngere Kräfte beschäftigt. Es ist begreiflich, daß die Arbeitsleistung eines jungen Mannes eine etwas höhere zu sein pflegt, als diejenige des abgearbeiteten, schwächlichen oder doch nicht mehr so flinken Altmeisters.

Im allgemeinen wird man sagen können, daß ein erheblicher Teil der Groitzscher und Pegauer Heimarbeiter sich in erträglicheren Verhältnissen befindet als die Leipziger Kleinmeister und Konfektionsarbeiter. Vor allem wohnen sie besser und billiger. Es ist ein sparsamer häuslicher Sinn wahrzunehmen, namentlich bei den Alten; in den Familien herrscht Zucht und Ordnung; die Kinder bleiben der elterlichen Aufsicht unterstellt; von einer Ausbeutung der jugendlichen Arbeitskräfte ist mir nichts bekannt geworden. Ursache des bessern Auskommens bleibt aber immer das Zusammenwirken und emsige Schaffen der Familienangehörigen. Manchem zum Heimarbeiter herabgesunkenen Meister verbietet die Handwerksehre, in die Fabrik zu gehen; er hängt an der Gewohnheit, innerhalb seiner eigenen Wände bei Frau und Kindern nach seinem Belieben den Hammer zu schwingen und den Pechdraht zu ziehen. Zweifellos fühlt sich der Heimarbeiter social und ökonomisch wohler und lebt in geordneteren Verhältnissen als der Durchschnitts-Fabrikarbeiter. Trostlose Zustände kommen in beiden Kategorien vor. Generalisieren lassen sich Einzelfälle nicht; die subjektive Auffassung familiärer und socialer

Digitized by Google

Pflichten, die Häuslichkeit der Ehefrau und die individuellen Ansprüche an das Leben bestimmen schließlich immer über das Wohlbefinden des Einzelnen.

Der Heimarbeiter sagt sich zwar, es werde bisweilen ein schönes Geld verdient, aber er übersieht nur zu leicht, daß eigene Überanstrengung und die Anspannung der Kräfte seiner Familienangehörigen das Einkommen erst auf die Höhe zu bringen vermögen, auf der sich das eines geübten Fabrikarbeiters zu bewegen pflegt. Eine geregelte Arbeitszeit kennt er ebensowenig wie die kleinen Kundenschuhmacher. Die schwache Frau muß in derselben ungesunden Sitzweise über die Arbeit gekauert bis in ihre alten Tage den Pechdraht durch die harten Sohlen ziehen, oder Ausputzarbeiten vornehmen, wie der Mann, weil dieser kaum imstande ist, durch seiner Hände Arbeit die Familie zu ernähren. Gegen Lohnreduktionen zeigt der Heimarbeiter erfahrungsgemäß geringeren Widerstand als der Fabrikarbeiter. Ihm steht ja in den meisten Fällen noch billige Hilfsbereitschaft zur Seite. Dem Fabrikarbeiter erleichtern die täglichen Beziehungen mit seinen Arbeitsgenossen den Lohnkampf und die Wahrnehmung sonstiger Interessen. Allerdings ist auch hier nicht alles so, wie es die Führer der bestehenden Fachvereine wünschen. Von den Leipziger Gehilfen ist kaum der sechste Teil organisiert. Aber im ganzen wird auch für die Leipziger Verhältnisse gelten, daß das Arbeitsverhältnis der Fabrik der Ausbildung eines energischen vorwärtsstrebenden Lohnarbeiterstandes günstiger ist als dasjenige des Verlagssystems. Ob freilich die durchschnittlich höheren Löhne der konzentrierten Großbetriebe den Fabrikarbeitern auch ein höheres Wohlbefinden sichern, ist eine andere Frage.

C. Das Handwerk.

Bei der Betrachtung des fabrikmäßigen Großbetriebs ist bereits darauf hingewiesen worden, daß der Schwerpunkt des Leipziger Schuhmachergewerbes immer noch im Kleinbetrieb und zwar im Handwerk liege. Er nimmt denn auch im Zahlenverhältnis der Betriebe eine überwiegende Stellung ein. Den am 1. Mai 1891 gezählten 28 sogenannten „Großbetrieben" (mit mehr als fünf beschäftigten Personen) stehen 334 kleinere Gehilfen- und gegen 1000 Alleinbetriebe gegenüber. (Eine genaue Zahl der letzteren ist nicht anzugeben, da die selbständigen Betriebsleiter 1891 nicht mitgezählt wurden.) Aber die 334 Kleinbetriebe zusammen weisen noch 13 Hilfspersonen weniger auf als die 28 Großbetriebe. Diese auffallende Erscheinung ist etwas näher ins Auge zu fassen.

Digitized by Google

Schon unter der alten Gewerbeverfassung, — als man aufgehört hatte, die obere Grenze der Gesellenhaltung durch Specialinnungsartikel zu fixieren —, gab es in Leipzig umfangreiche Schuhmachereibetriebe, in denen eine beträchtliche Anzahl Gesellen dauernd in Arbeit stand. Verschiedene mir namhaft gemachte Meister beschäftigten in den 50er Jahren 6, 8, 10, 14, 16 und noch mehr Gesellen. Einer von ihnen hatte sogar schon 1840 den Ehrennamen des Handwerks abgelegt und die Bezeichnung „Schuh- und Stiefelfabrikant" angenommen[1], obwohl er nur einen mittelmäßigen Betrieb unterhielt, der keinerlei Merkmale einer fabrikmäßigen Produktionsweise besaß. Immerhin war nur einem verschwindend kleinen Bruchteil der Leipziger Schuhmacher die Möglichkeit gegeben, mehrere Gesellen zu halten. Der weitaus größte Teil blieb infolge der vielbeklagten Übersetzung des Handwerks an die schwächste Daseinsform des Gewerbes, den Alleinbetrieb, gebunden. Mit der Wirksamkeit unserer neueren Gesetzgebung nahm die Zahl der Einzelbetriebe noch zu. Im Jahre 1882 waren nicht weniger als 68,1 % aller Schuhmachereibetriebe Alleinbetriebe, inzwischen ist die Verkümmerung der Gehilfenbetriebe zu Einzel- oder Zwergbetrieben unaufhaltsam fortgeschritten, wie später noch zu zeigen ist. Eingesetzt hat diese Entwicklung aber schon früher. Im Jahre 1875 waren in Alt-Leipzig 13 Betriebe mit mehr als 5 Gehilfen (1,84 % aller Betriebe) vorhanden, 1882 gab es deren nur 17 oder 1,90 %. Im Jahre 1891 ist das Großgewerbe auf 25 Betriebe angewachsen, was wesentlich mit der Entstehung neuer Industrieetablissements zusammenhängt. Eine Ausscheidung der Fabriken aus den „Großbetrieben" reduziert deren Anzahl in solcher Weise, daß zwar keine Rückwärtsbewegung der handwerksmäßig betriebenen Großschuhmachereien, aber doch eine Stagnation bemerkbar ist. Die Konzentration des Arbeitspersonals dagegen schritt in den Großbetrieben stetig vorwärts. Bei einer Gehilfenzahl von 167 kamen durchschnittlich 13,6, bei 313 im Jahre 1882: 18,4 und bei 627 im Jahre 1891: 22,4 Gehilfen auf einen Betrieb. Ist bei den eigentlichen Großbetrieben ein schwaches Anwachsen und eine umfangreichere Betriebsgestaltung zu konstatieren, so muß für die kleineren Gehilfenbetriebe eine allmähliche Zerreibung zu Zwergbetrieben festgestellt werden. Dieser Atomisierungsprozeß läßt sich schon für die letzten 9 Jahre verfolgen. Im Jahre 1882 wurden in Alt-Leipzig und Neu-Leipzig 383 Kleinbetriebe (mit weniger als 5 Gehilfen) mit 749 darin beschäftigten Personen gezählt; am 1. Mai 1891 gab es deren nur noch 334 mit 614 Personen. Die Ursache dieser bedauerlichen Erscheinung ist einmal zu

[1] Leipziger Adreßbuch von 1840; es war Joh. Martin Sickel.

Digitized by Google

suchen im Rückgang des Schuhmachergewerbes innerhalb dieses Zeitraumes überhaupt, dann auch in der erschwerten Konkurrenzfähigkeit des Handwerks auf dem lokalen Markte. Unter den 334 Kleinbetrieben nehmen die kleinsten wiederum die höchste Stelle ein. Eine Klassifizierung der Betriebsgrößen wird das prozentuale Verhältnis ihrer Beteiligung am Hilfspersonal darthun.

Von den 334 kleinen Gehilfenbetrieben beschäftigten:

53,09 %	1	Person
23,76 %	2	Personen
12,34 %	3	"
8,33 %	4	"
2,47 %	5	"

Mehr als die Hälfte aller überhaupt Gesellen und Lehrlinge haltenden Meister war demnach auf eine einzige Hilfskraft, mehr als $^2/_3$ waren auf 1—2 Hilfspersonen beschränkt.

Die Tendenz der Entwicklung läßt sich also zusammenfassen: absoluter und relativer Rückgang der Kleinbetriebe nicht nur nach Zahl, sondern auch nach Umfang, bei einer gleichzeitigen schwachen Zunahme der größeren Betriebe und ihres Arbeitspersonals. Dieser wirtschaftliche Vorgang ist wohl auf drei Ursachen zurückzuführen: 1. auf den relativen Rückgang des Leipziger Schuhmachergewerbes überhaupt, 2. auf die Auflösung eines Teils der Gehilfenbetriebe in Einzelbetriebe und 3. auf die Entstehung der Fabrikunternehmungen.

Was nun noch die Alleinbetriebe betrifft, so läßt sich deren Zahl, wie schon erwähnt, aus der Gewerbezählung vom 1. Mai 1891 nicht feststellen, da nur das Hilfspersonal Berücksichtigung gefunden hat. Unter Zugrundelegung der berufsstatistischen Ergebnisse der vorausgegangenen Volkszählung kann ihre Anzahl aber annähernd festgestellt werden. Man zählte damals 1370 „selbständige" Schuhmacher, zieht man die Summe der Groß- und Kleinbetriebe nach der wenige Monate später erfolgten Gewerbezählung mit 362 ab, so verbleiben noch 1008 „selbständige" Gewerbetreibende. Obwohl dieses Rechenexempel methodisch unzulässig und wenig korrekt erscheint, wird man die Anzahl der gegenwärtig etwa vorhandenen Alleinbetriebe doch mit der ermittelten Zahl identifizieren können. Mitinhaber kommen nur wenig in Betracht. Die Zahl der Alleinbetriebe mit rund 1000 als annähernd richtig vorausgesetzt, können nach der neuesten Zählung 72,9 % aller Betriebe der Leipziger Schuhmacherei als Alleinund 27,1 % als Gehilfen- und Großbetriebe bezeichnet werden. Nur 2,1 % aller Betriebe beschäftigen mehr als 5 Gehilfen, und 97,9 % ent-

Digitized by Google

weder gar keinen oder bis zu 5 Gehilfen. Die Alleinbetriebe haben sich von 1882 auf 1891 um 4,8 % vermehrt. Es ist wohl anzunehmen, daß die geschilderte Entwicklung — Abnahme der Gehilfenbetriebe nach Zahl und Umfang und Zunahme der Einzelbetriebe — noch weitere Fortschritte machen wird.

Die Lage des hiesigen Handwerks ist seit Jahrzehnten eine sehr gedrückte; sie hat sich nicht nur nicht verbessert, sondern von Jahr zu Jahr verschlimmert. Die statistisch faßbare Entwicklung ist geradezu ein Spiegelbild seines wirtschaftlichen Rückganges. In ganz zutreffender Weise äußern sich die Berichte der Gewerbekammer in Leipzig über die Lage der Schuhmacherei. Selbst wenn man geneigt wäre einige Zweifel in das objektive Urteil der Kammer, als der berufenen Vertreterin kleingewerblicher Interessen, zu setzen — was übrigens hier durchaus nicht geschehen soll — so dürften ihre Ausführungen aus dem bisher Gesagten eine unanfechtbare statistische Unterlage gewonnen haben, abgesehen von einer Reihe amtlicher Berichte über den unleugbaren Notstand des deutschen Kleingewerbes. Schon 1880 nahm die Gewerbekammer Veranlassung, die Geschäftslage der Schuhmacherei als eine „gefährliche" zu bezeichnen; sie schreibt in ihrem Jahresberichte: „Der handwerksmäßigen Schuhmacherei ist der immer mehr fortschreitende Fabrikbetrieb bereits gefährlich geworden und droht es noch weiter zu werden. Die Leistungsfähigkeit desselben hat sich in einer Weise entwickelt, daß der Handwerksbetrieb gegen diese Konkurrenz sehr schwer stand zu halten vermag. Hierzu kommt noch, daß durch den Hausierbetrieb die Preise immer weiter herabgedrückt werden. Die beiden hier bestehenden Innungen bieten zwar durch Verbreitung fachgewerblicher Kenntnisse und tüchtige Ausbildung der Lehrlinge alles mögliche zur Hebung ihres Gewerbes auf; trotzdem wird es kaum möglich sein, dem Fabrikbetrieb zu widerstehen[1]". Im Geschäftsbericht für 1886[2] wird die Lage eine „sehr gedrückte" genannt und die Konkurrenz der Massenproduktion, die „der Kundenschuhmacherei immer schwerere Konkurrenz bereitet und die betreffenden Meister in größere Notlage versetzt", aufs neue hervorgehoben. Ganz ähnlich sprechen sich über den Druck der mechanischen Schuhfabrikation die Jahresberichte von 1888 und 1890 aus. „Die Hauptursache, bemerkt der erstere mit Recht, liegt darin, daß die Großfabrikanten in der Neueinrichtung von Verkaufsläden für ihre billigere Ware immer weiter vorgehen und dem Schuhmacherhandwerk nach und nach einen immer größeren Teil des Kundenpublikums entziehen[3]". Es wird dann ferner auf die Einwirkungen der von den

[1] [2] [3] Vergl. Jahresberichte der Gewerbekammer zu Leipzig 1880, S. 57; 1886, S. 64; 1890, S. 39.

Digitized by Google

Gesellen durchgesetzten Lohnerhöhung und Verkürzung der Arbeitszeit hingewiesen, welche die Existenz der kleinen Meister erschwert habe, da gerade er Kundschaft bediene, die am allerwenigsten zu einer besseren Bezahlung des Schuhwerks geneigt sei.

Infolge des gedrückten Geschäftsganges, über welchen Handwerker und Fabrikanten gleichmäßig klagen[1], sind die Neuetablierungen zugewanderter oder hier ansässiger Gewerbetreibender nicht besonders erheblich, ja sie werden fast ausgeglichen durch die Geschäftsaufgabe seitens entmutigter Inhaber und durch Todesfall. Eine vom Verfasser aus den An- und Abmeldungsbüchern des hiesigen Gewerbeamtes mühsam gemachte Zusammenstellung (Auszug aus ca. 32 000 Anmeldungen) giebt uns über den Zu- und Abgang der selbständigen Betriebe in Leipzig Aufschluß. Es mag dabei bemerkt werden, daß erst von 1891 an die Vororte eingerechnet sind und nicht alle Abmeldungen zur Kognition des Gewerbeamtes gelangen.

Es erfolgten von selbständigen Schuhmachern

	Anmeldungen:	Abmeldungen:
1880:	58	13
1885:	58	5
1890:	53	9
1891:	77	13
1892:	62	11
1893:	63	23

Die Betriebseinstellungen, die thatsächlich mindestens in doppelter Anzahl erfolgen, treten seltener durch den Tod des Inhabers, als infolge schlechten Geschäftsganges ein. Einzelne haben eine 22-, 20- und 18jährige Betriebsdauer hinter sich, andere sind enttäuschte Anfänger, die nach wenigen Monaten oder Wochen von dannen ziehen, um einen günstigeren Standort aufzusuchen oder in einem anderen Berufe das Glück zu probieren; eventuell wird als Geselle weitergearbeitet.

Im Zusammenhang mit den mißlungenen Versuchen steht ohne Zweifel sehr oft die Unterschätzung der Produktionsbedingungen und der Drang nach allzufrühem Selbständigwerden. Die Zusammenstellung der Altersgruppen der beim hiesigen Gewerbeamte Angemeldeten dürfte einiges Interesse in Anspruch nehmen.

Von 365 männlichen Angemeldeten (weibliche waren es vier) standen im Alter von:

---

[1] Vergl. u. a. Amtliche Mitteilungen der Gewerbe- und Aufsichtsbeamten. XVII. Jahrg. 1892. S. 37.

Digitized by Google

Tabelle VIII.

Jahr	unter 20 J.	20—25 Jahren	26—30 Jahren	31—35 Jahren	36—40 Jahren	41—45 Jahren	46—50 Jahern	über 50 J.	Zusammen
1880	1	—	32	12	6	4	3	—	58
1885	—	4	34	11	—	3	4	2	58
1890	1	12	22	3	4	11	—	—	53
1891	—	17	35	10	4	3	2	3	74
1892	1	13	26	9	7	5	—	—	61
1893	—	6	36	9	6	1	2	1	61
zus.:	3	52	185	54	27	27	11	6	365

Demnach hatten 14,24 % aller Angemeldeten das 25. Lebensjahr noch nicht überschritten, als sie sich anschickten, ihr erlerntes Gewerbe auf eigene Rechnung zu betreiben. Der selbständige Betrieb der 3 Jünglinge unter 20 Jahren beruht wahrscheinlich auf einer Fiktion. Meist ist es so, daß nach dem Ableben des Geschäftsinhabers oder nach einer Konkursansage, ein Sohn oder die Frau bezw. Witwe das Geschäft auf eigenen Namen weiterführen, oft, um unangenehmen Forderungen etwaiger Gläubiger sich zu entziehen. Unter den jüngeren Gewerbetreibenden kommen die häufigsten Abmeldungen nach einer nur kurzen Betriebsdauer vor, ein Beweis, daß man es zuweilen bloß mit versuchsweisen Niederlassungen zu thun hat. Als normal wird man die Etablierung der im Alter von 26—30 Jahren Stehenden bezeichnen dürfen, sofern die unentbehrlichen Bedingungen: Besitz eines, wenn auch geringen, Kapitals, persönliche Tüchtigkeit und Arbeitsgelegenheit, vorhanden sind. Wenn der Geselle 7—12 Jahre lang als solcher gearbeitet hat, sollte ihm die Möglichkeit gegeben sein zur Gründung eines eigenen Hausstandes und eines selbständigen Geschäfts. Leider gelingt heutigen Tags nur wenigen ein glücklicher Wurf. Von Ersparnissen während der Gesellenzeit kann kaum mehr im Ernste die Rede sein; ein Anfang ohne Kapital führt aber bald zum Ruin, da es die Notwendigkeit in sich schließt, sofort Kredit in Anspruch zu nehmen. Die nächsten Folgen sind dann Rückkehr zum Gesellentum, oder Berufsveränderung oder endlich Aufnahme der Fabrikarbeit von seiten der Frau.

Sind die Abmeldungen auch keineswegs vollständig festzustellen, das geht doch aus der raschen Aufeinanderfolge von An- und Abmeldungen

Digitized by Google

hervor, daß innerhalb des Gewerbes eine ungesunde Bewegung herrscht, die „ein wachsendes Unbehagen der kleinen Schuhmacher verrät“ [1].

Wenn wir die handwerksmäßige Schuhmacherei der Stadt Leipzig einer gesonderten Betrachtung unterziehen, so müssen die Größenverhältnisse der Betriebe zur Unterscheidung herangezogen werden. Neben den underten, ihren Inhabern kaum das Existenzminimum gewährenden Einzelbetrieben giebt es eine Reihe Großschuhmachereien, die trotz ihres zahlreichen männlichen und weiblichen Arbeitspersonals ihren handwerksmäßigen Charakter im wesentlichen gewahrt haben. Zwischen diesen, die oberste und unterste Stufe der Betriebsgröße berührenden Schuhmachereien giebt es noch eine namhafte Zahl mittelgroßer Betriebe, deren Inhaber eine mehr oder weniger auskömmliche Stellung einnehmen. Eine Specialart des Einzelbetriebs ist die Flickschusterei; doch giebt es neuerdings auch sogenannte „Reparaturanstalten“, „Besohlanstalten“, „Schuhkliniken“ u. dergl., welche mehrere Arbeiter beschäftigen und sich nicht schlecht rentieren sollen.

Die Betriebsform ist in allen hier genannten Kategorien fast ausschließlich dieselbe, nämlich Kundenproduktion. Nur in betriebstechnischer Hinsicht werden sie unter einander einzelne Abweichungen aufweisen. In den ganz großen Kundenschuhmachereien, deren wir vier kennen lernten, ist eine gewisse Arbeitszerlegung bei der Schäftefertigstellung eingeführt, während in den mittleren Betrieben gewöhnlich der Meister den Schaft allein zurichtet und steppt, und in den Alleinbetrieben der Bezug fertiger Schäfte bei weitem überwiegt. Eine gewisse Verschiedenheit zwischen größeren und kleineren Betrieben ist sodann noch zu bemerken in betreff der vorherrschenden Art der Arbeit. Bei den ersteren tritt die Neuarbeit in den Vordergrund; der kleine Schuhmacher dagegen ist nur zu oft bloßer Flickschuster. Das heißt indessen nicht, daß nur technisch ungeübte Handwerker sich dem Reparaturbetrieb zuwenden, aber es ist unvermeidlich, daß bei bloßer Flickarbeit auch der Geschicktere allmählich die Fertigkeit für schöne Neuarbeit verliert. Aber auch der Neuschuhmacher kann von der Hauptrichtung seines Betriebes, der Kundenproduktion abgelenkt werden, wenn er nebenbei noch auf Vorrat Ware produziert, für sein eigenes Geschäft, oder beim Fehlen von Bestellungen nach Art der Konfektionsarbeiter thätig ist. Im ersten Falle werden zunächst bloß die selbstgefertigten Waren im Laden ausgelegt; floriert das Geschäft, so werden Fabrikwaren bezogen; bald gewinnt der Handel mit bezogenen Massenartikeln das Über-

[1] Vergl. Franke, Dr. E., a. a. O. S. 80.

Digitized by Google

gewicht und der Schuhmacher wird zum Händler; das Handwerk ist nur noch ein Anhängsel des Ladens. Im zweiten Falle überwiegt stets die Arbeit für das Magazin, und der Handwerker tritt ein in die Reihen der hausindustriellen Konfektionsarbeiter. In beiden Fällen verkümmert das eigentliche Handwerk.

Die größeren und mittleren Betriebe beschäftigen Stückarbeiter für neue Herren- und Damenarbeit und, je nach der Größe des Geschäfts einen oder mehrere Wochengesellen, sogenannte „Mittelarbeiter", für die Reparaturen. Die Großschuhmachereien halten meist noch Zuschneider und Steppperinnen; sie geben aber auch Arbeit nach außen an kleine Meister. Eine derartige Arbeitsteilung ist in den kleineren Betrieben nicht durchführbar. Meister und Gesellen arbeiten gemeinschaftlich an den bestellten Waren und Reparaturen, jeder macht, was gerade auszuführen ist.

Das Leipziger Schuhmacherhandwerk produziert vorwiegend, ja man kann sagen, fast ausschließlich für den lokalen Markt. Maßbestellungen an auswärtige Plätze kommen auch vor, und zwar nicht nur an solche der nächsten Nähe, sondern auch im Ausland. Doch sind es nur Ausnahmen, immer handelt es sich um persönliche Verbindungen mit alten Kunden, die ihr Domizil gewechselt haben und schließlich noch jenseits des Weltmeeres dem biedern, soliden Meister ihre Gunst bezeugen. Es ist übrigens eine auffallende Erscheinung, daß die Schuhmacherei als Maßgeschäft hinsichtlich interlokaler Lieferungen es nie zu jener Bedeutung gebracht hat, wie die Schneiderei.

Die handwerksmäßige Großschuhmacherei arbeitet in der Regel für eine zahlungsfähigere, aber öfters langfristigen Kredit beanspruchende Kundschaft. Sie erfordert also von vornherein ein größeres Kapital. Wohl giebt es in Leipzig gutgehende Kundenschuhmachereien, die ihren Mann ernähren und ihm einen gewissen Wohlstand sichern. Zu ihrem Emporkommen haben gewiß eigene Anstrengung, Tüchtigkeit und ein energisches Streben das ihrige beigetragen, aber es darf nicht vergessen werden, daß es fast immer glückliche, äußere Umstände waren, die sie über das tiefe wirtschaftliche Niveau des Durchschnittsschuhmachers hinausgehoben haben. Meist hat erst das durch Heirat, Erbschaft oder sonstige Zufälle zugebrachte Kapital eine Erweiterung des Betriebs, die Eröffnung eines Ladengeschäfts in guter Lage, die Kreditgewährung und sonstiges Eingehen auf Wünsche und Bequemlichkeiten des Publikums ermöglicht. Der kapitalkräftige Unternehmer vermag sich vom Rohstofflieferanten und -Fabrikanten unabhängig zu machen und sich die Vorteile des Engros- und Bareinkaufs zu sichern; er ist imstande, seiner „feineren" Kundschaft bei einem reichlich höheren Verkaufspreis

Digitized by Google

der Ware den gewünschten langfristigen Kredit zu gewähren, was von größter Bedeutung für die Erhaltung der Kunden ist. Die bessere technische Ausrüstung ermöglicht eine Verbilligung der Produktionskosten. So genießt er manche Vorteile des kapitalistischen Großbetriebs, während der unbemittelte Kleinmeister alle Übelstände des Zwergbetriebes zu kosten hat. Schon bei Bezug des Leders und sonstiger Materialien ist er auf Detailkauf angewiesen. Vielfach muß er beim Gerber oder Lederhändler borgen; auf Verlangen tritt dieser selbst als Bürge bei einer Darlehnskasse für seinen Kunden ein. Damit gerät der Schuhmacher in eine weitere Abhängigkeit vom Rohstofflieferanten; er muß natürlich alles teuerer bezahlen und darf gegen minderwertige Materiallieferungen keine Einwendungen machen. Ähnlich ist es beim Schäftemacher und beim Ausschnitthändler, wo nur gegen bar oder gegen Faustpfand verkauft wird. Ist weder das eine noch das andere aufzubringen, so muß der Kleinmeister seinen drängenden Kunden vertrösten. Dauert es diesem zu lange, so zieht er die Bestellung zurück und kommt ein zweites Mal nicht wieder. Also selbst da, wo es dem Schuhmacher noch glückt, Bestellungen auf Neuarbeit zu erhalten, gehen sie ihm aus Mangel an Barmitteln und Kredit verloren. Uhren, Bettzeug, Nähmaschinen sind Versatzartikel, mit denen man das armselige Geschäft zu stützen sucht. — Die Kapitalzinsen für Werkzeug u. s. w. berechnet der kleine Meister nicht, er kann es gewöhnlich auch nicht, und wenn er es könnte, darf er sie nicht auf den Kaufpreis schlagen; in der Nachbarschaft oder gar im gleichen Hause sitzt ein Konkurrent, der trotz seines Elendes noch billiger arbeitet. Zinsen, welche er beim Lederhändler, beim Ausschnitthändler, auf dem Leihhaus, bei der Darlehnskasse zu zahlen hat, kann er überhaupt nicht einbringen.

Unbegreiflicherweise fehlt den Handwerkern vielfach Sinn und Anregung für einen korporativen Zusammenschluß, um sich die Vorteile des Rohstoffeinkaufs im großen zu sichern. In der Mitte der fünfziger Jahre bestand zwar schon einmal eine Rohstoffgenossenschaft zum Zwecke gemeinschaftlichen Ledereinkaufs, der sich aber nur 18 Mitglieder der Innung angeschlossen hatten[1]. Bei dieser schwachen Beteiligung und der geringfügigen Einlage (1/3 Thaler wöchentlich) konnte sie sich freilich nicht lange halten. Seitdem scheint man nicht einmal mehr einen Versuch gemacht zu haben.

Beeinflußt die Inanspruchnahme des Personalkredits die Geschäftsgebarung des Kleinmeisters höchst nachteilig, so wirkt die Kehrseite: das

[1] Nach Schmoller, Geschichte des deutschen Kleingewerbes gab es in der Schuhmacherei Sachsens im Jahre 1863 48 Rohstoffgenossenschaften: bis 1866 waren sie auf 15 zurückgegangen.

Digitized by Google

Kreditieren an die Kunden, geradezu verhängnisvoll. Die Klientel des kleinen Kundenschuhmachers rekrutiert sich aus der ärmeren Bevölkerung, die ebenfalls geborgt haben will, oder Teilzahlungen vereinbart. Da niemand einen Kunden verlieren möchte, muß der Schuhmacher die unvorteilhaftesten Abmachungen eingehen. Die Ausstände kommen nur tropfenweise ein, manche Forderungen stehen jahrelang. Der Kundenkredit zieht mit Notwendigkeit das Borgen beim Lederhändler und anderen nach sich. Hält der Meister noch einen oder mehrere Gesellen, so weiß er oft am Ende der Woche nicht, wo er die Löhne auftreiben soll. Infolge dieser Umstände werden auch die Darleih- oder Kreditanstalten von den Kleinschuhmachern sehr stark benutzt. Aus dem Jahresbericht der Gewerbekammer für 1879 ist zu entnehmen, daß von 3100 von der Darlehnsanstalt für Gewerbetreibende abgegebenen Darlehen von den Schuhmachern allein 376 in Anspruch genommen wurden. Sie stehen von allen Gewerben obenan, dann folgen die nahverwandten Schneider, obwohl diese zahlreicher in Leipzig vertreten sind. Nach einer weiteren Zusammenstellung dieser für die Gewerbetreibenden vorteilhaft wirkenden Anstalt (gegründet 1856) empfingen in den Jahren 1856—1881 von 27 311 Darlehen, die Schuhmacher allein 5424, also beinahe $^1/_5$ aller Kreditgewährungen.

Übertroffen wurden sie nur von den Schneidern mit 6122. Dagegen waren die Holzarbeiter: Tischler, Böttcher, Stellmacher, Zimmerleute u. s. w. nur mit zusammen 2455 Posten beteiligt. Nehmen wir die Gewerbestatistik von 1875 zur Hand, so entfallen von den Darlehen:

auf einen Schuhmachereibetrieb	8,3
" " Schneidereibetrieb	9,1
" " Betrieb der Holzarbeiter	5,5

Von den den Schuhmachern gewährten Darlehen mußten 114 oder 2,1 % von den Bürgen bezahlt werden (Schneider 1,1 %).

Dieses unheilvolle Borgsystem neben dem anwachsenden Wettbewerb der Schuhmagazine, den Ausverkäufen, Auktionen und Ramschgeschäften, gestalten die Verhältnisse der kleinen Schuhmacher immer schwieriger und nötigt dieselben zur unerhörten Ausdehnung der Arbeitszeit, zu den elendesten Lohnzahlungen.

Damit glauben wir die Produktions- und Absatzverhältnisse der einzelnen Betriebsgrößen verlassen und uns nunmehr der Frage: wer konkurriert also auf dem lokalen Markte mit dem Handwerk? zuwenden zu können. Soll sie zusammenfassend beantwortet werden, so sind als Konkurrenten des Leipziger Schuhmacher*handwerks* zu bezeichnen:

1. *der Schuhwarenhandel* mit im Großbetrieb erzeugten Massen-

Digitized by Google

artikeln inkl. den örtlichen Schuhfabriken, soweit sie Verkaufsläden unterhalten;

2. die Konfektionsgeschäfte, sofern sie neben dem Handel das Maßgeschäft und die Besorgung von Reparaturarbeiten sich angeeignet haben;

3. die auswärtigen Kundenschuhmacher, die den hiesigen Arbeitsmarkt mit billiger Ware überfluten und dem einheimischen Schuhmacher auch Reparaturarbeiten wegnehmen;

4. der Meßhandel;

5. der Hausierhandel, die unreellen Konkurs- und sonstigen Ausverkäufe;

6. die Trödler- und Ramschgeschäfte.

Außer Betracht können bleiben die Schaftfabriken und Schaftsteppereien, da sie lediglich den Zweck verfolgen, dem Schuhmacher Halbfabrikate zu liefern, also gewissermaßen eine Verkürzung des Produktionsprozesses herbeiführen. Sie schmälern wohl den thatsächlichen Arbeitsertrag des Kundenschuhmachers, der sich ihrer bedient, stehen aber mit den Konsumenten in keinerlei Beziehung.

In den folgenden Kapiteln sollen die konkurrierenden Elemente eingehender besprochen werden.

6. Der Schuhwarenhandel und seine Formen.

Unter der alten Zunftverfassung hatten die Schuhmacher der Stadt allein das Recht, außerhalb der Meßzeiten mit Schuhen und Stiefeln zu handeln; berufsmäßigen Händlern war nur der Verkauf ausländischen Schuhwerks, das als „Kaufmannsgut" angesehen wurde, gestattet. Dieser Handel mit bevorzugten englischen und französischen Schuhwaren ist in Leipzig, wie ich bereits an anderer Stelle nachweisen konnte[1], eine sehr alte Einrichtung. Da der Bedarf fremdländischer Produkte naturgemäß gering war, führten sie die Kaufleute nur als Nebenartikel. Ein eigentlicher selbständiger Schuhwarenhandel bildete sich erst später aus. Um welche Zeit der erste berufsmäßige Händler auftrat, läßt sich nicht feststellen. Aus dem Adreßbuch des Jahres 1840 lernen wir allerdings 18 Meister kennen, die neben dem Handwerk einen Schuhladen hielten. Vermutlich handelte es sich hier aber um eigene auf Vorrat erzeugte Fabrikate. Der eigentliche Schuhhandel beginnt erst mit der fabrikmäßigen Massenproduktion. Je

[1] Vergl. oben, S. 177.

Digitized by Google

mehr diese letztere infolge vielfältiger technischer Verbesserungen und in enger Verbindung mit den Fortschritten der Leistenfabrikation im stande war, leichte und anpassungsfähige Schuhe herzustellen, desto lukrativer und aussichtsvoller gestaltete sich der Handel. Die Zahl der Ladeninhaber vermehrte sich zusehends. Im Leipziger Adreßbuch von 1880 werden nur 12, 1885 16 und 1890 41 Ladengeschäfte aufgeführt. Nach dem jüngsten Verzeichnis (1893) giebt es außer 29 Schuhartikel- und Stoffhandlungen noch 60 Schuhwarenlager und Fabriken, von denen 23 im Handelsregister als kaufmännische Firmen eingetragen sind. Bringen wir die mitgezählten fünf Schuhfabriken in Abzug, so bleiben uns noch 55 Schuhwarenhandlungen. Nun sind aber in diese Zahl nicht alle Lager und Verkaufsstellen eingerechnet. Es fehlen insbesondere die Verkaufsgeschäfte der gelernten Schuhmacher, welche Fabrikware führen. Ohne besondere Mühe ließe sich die angegebene Ziffer mittelst einer Auszählung der Geschäfte auf das vier- oder fünffache erhöhen. Im nördlichen Teil der Altstadt allein könnten mindestens 55 Schuhlager namhaft gemacht werden.

In dem Maße als der Vertrieb von Schuhwaren auf der Messe im Rückgange begriffen ist, öffnen neue Ladengeschäfte ihre Pforten, unter allerhand Reklame das Publikum zur „Besichtigung" einladend. Unter pomphafter Ankündigung in bunten Riesenplakaten hat sich erst vor kurzem wieder ein großer Schuhbazar aufgethan, eine Niederlassung der in ganz Deutschland verbreiteten angeblich 36 Firmen umfassenden Vereinigung zum Schuhwarengesamteinkauf. Zu wahren Spottpreisen werden die Waren angeboten und nicht ohne Erfolg. In neuerer Zeit haben einzelne Händler zu ihren Hauptgeschäften noch Filialen in den verschiedenen Stadtbezirken errichtet.

Die Schuhmagazine beziehen, wie erinnerlich sein wird, ihre Waren vorwiegend von auswärts, da die Händler und Schuhmacher von den hiesigen Fabriken nicht kontrolliert sein wollen. Hauptbezugsorte sind Dresden, Groitzsch, Pegau, Weißenfels mit seinen 52 Schuhfabriken, ferner Burg, Erfurt, Frankfurt, Mainz, Worms, Heidelberg und besonders noch Pirmasens. Aus Österreich wird weniger Ware bezogen als früher, denn die ehedem aus Wien bezogene Exportware hat in den letzten Jahren eine erhebliche Qualitätsverschlechterung erfahren; England liefert hauptsächlichst Lawn-Tennis- und feinere Kinder- und Mädchenschuhe; die Pariser Fabrik Pinnet elegante französische Herren- und Damenschuhe. Obwohl der Zollzuschlag und die Spesen das Paar Schuhe um durchschnittlich 75 Pfennige verteuern, ist die fremdländische Ware doch noch so billig, daß sie auf einen ziemlich flotten Absatz in der hiesigen Stadt rechnen kann. Sechs ansässige

Digitized by Google

Agenten vermitteln den Geschäftsverkehr zwischen Fabrik und Magazin. Doch erfolgen die Bestellungen vielfach auch direkt in der Fabrik oder bei Reisenden der Häuser.

Die Führung eines feineren Ladengeschäfts erfordert einen gut ausgestatteten Warenvorrat und deshalb ein ziemlich bedeutendes Betriebskapital. Den beträchtlichsten Posten im Konto nimmt in der Regel die Ladenmiete ein. In besonders teuerer Lage beträgt sie zwischen 5—10000 Mark im Jahr. Es ist deshalb begreiflich, daß ein enormer Warenumsatz die erste Voraussetzung für die Prosperität des Handels bildet. Ein Bruttoverdienst von 25—30 % erfordert in einem größeren Geschäft mit so hoher Ladenmiete einen Jahresumsatz von 80—100 000 Mark. Selbst wenn wir die ganz kleinen Ladengeschäfte bei Seite lassen, und für die Bazare und Magazine größeren und mittleren Umfangs einen durchschnittlichen Jahresumsatz von 12 000 Mark annehmen, gelangen wir zu einem jährlichen Gesamtumsatz von 1—1 1/2 Millionen Mark in 2—300 000 Paar Schuhen und Stiefeln jeder Art und Größe.

Freilich sind es die Leipziger Konsumenten nicht allein, die ihren Bedarf an Schuhwaren in Ladengeschäften decken; die Bewohner des platten Landes zählen nicht minder zu ihren Kunden, namentlich die weibliche Bevölkerung. Aber dennoch ist es nicht schwer, aus dem riesigen Warenumsatz auf die ungeheuere Schmälerung des Arbeitsgebietes der einheimischen Schuhmacher Schlüsse zu ziehen, gegen die nichts einzuwenden ist. Mit dem zunehmenden Billigerwerden des Schuhwerks infolge wettstreitender Fabriken, die wegen des großen in ihren Betrieben festgelegten Kapitals an eine ununterbrochene Produktion gebunden sind, und der voraussichtlichen Möglichkeit, immer noch feinere und elegantere Ware auf mechanischem Wege herzustellen, wird ein weiterer mächtiger Aufschwung des Schuhwarenhandels verbunden sein. Seitdem das Vorurteil gegen die früher mit Recht verdächtigte Fabrikware in weiten Kreisen zurückgetreten ist, konsumiert nicht mehr die ärmere Bevölkerung allein die Ladenware, sondern auch in den mittleren und reichen Gesellschaftsklassen hat man den Kundenschuhmacher im Stich gelassen. Naiv und irrig aber ist die Ansicht, daß man im Laden immer billiger kaufe, als wenn man beim Schuhmacher nach Maß bestelle.

Auf den Verkauf fertiger Schuhwaren und den hieraus erzielten Gewinn beschränkt sich der Händler indessen nicht; er rückt dem Handwerk noch näher auf den Leib, indem er in das ureigenste Gebiet des Schuhmachers eingreift, Bestellungen nach Maß und Reparaturen übernimmt und

Digitized by Google

so zum „Konfektionär" wird. Allerdings wendet er derartige Arbeiten einzelnen kleinen Meistern mitunter zu, die in ihrer Notlage schließlich froh sind, Beschäftigung zu finden. Der Profit — die Differenz zwischen den Materialkosten und dem Arbeitslohn einer- und dem von Kunden bezahlten Kaufpreis andererseits — entgeht aber dem Schuhmacher; außerdem wird der Handwerker als Lohnarbeiter des „Konfektionärs" von diesem mehr und mehr abhängig. Aber nicht einmal alle Arbeit wird den geschädigten Schuhmachern Leipzigs zugewendet, die Zahl der auswärtigen, mit Aufträgen aus hiesigen Magazinen bedachten Kleinmeister ist mindestens ebenso groß, wie diejenige der Leipziger Konfektionsarbeiter. Auf dem Gebiete des Konfektionswesens droht der handwerksmäßigen Schuhmacherei die allergrößte Gefahr. Mit der Möglichkeit, auch individuellen Ansprüchen genügen zu können, lenkt der Konfektionär auch die, vermöge abnormer Füße auf Maßarbeit des Schuhmachers notwendig angewiesene Kundschaft in *seine* Bahnen, wo sie gewöhnlich dauernd verbleibt.

Eine nicht zu unterschätzende Bedeutung im Schuhwarenhandel hat das *Annoncenwesen* gewonnen. Ich muß es mir leider versagen, aus der Fülle des zu Gebote stehenden Materials von Inseraten aus Leipziger Zeitungen, ausgiebigen Gebrauch zu machen. Die Kleiderkonfektion ausgenommen, dürfte kaum ein anderes Gewerbe mit einer solchen Virtuosität auftreten, wie der Schuhwarenhandel. In guten und schlechten Versen, mit oder ohne den Porträts der annoncierenden Händler, werden dem Publikum die Schuhwaren zu „Spottpreisen" angepriesen; nennt sich ein Händler der „billige Mann", übertrumpft ihn sofort ein eifriger Konkurrent und belehrt die Welt, *er* sei der „*wirklich* billige Mann." Die gelernten Schuhmacher, die einen kleinen Laden oder eine Verkaufsstelle besitzen, stehen in der auffallenden Annoncierung ihrer „erstaunlich", „enorm", „anerkannt" billigen Waren den berufsmäßigen Händlern nicht viel nach. Daß dabei unlautere Künste zur Anwendung gelangen, die Fabrikware als „Handarbeit" und eigenes Fabrikat angepriesen wird, ist nichts seltenes.

Hand in Hand mit dem Annoncenschwindel geht eine andere Art des Kundenfangs. Man richtet eine prunkhafte Auslage ein und lockt die Käufer durch billige Preisauszeichnungen an. Ein sehr beliebtes optisches Täuschungsmittel bildet auch die Anschreibung der hohen Decimalstellen in unauffällig kleinen Ziffern, um die der folgenden Markenzahl nahestehenden Pfennigstellen dem Auge des Beschauers zu entrücken (z. B. Mark 2^{90}, 3^{70}, 4^{80} u. s. w.). Bei teuern Artikeln vermißt man gewöhnlich jede Preisauszeichnung, um die Kauflustigen nicht abzuschrecken. Sind dieselben

Digitized by Google

erst einmal im Laden, so werden die billigsten Waren nur selten vorgelegt, noch seltener wirklich verkauft.

Zu welcher Entwicklung die Versorgung der Konsumenten durch die Ladengeschäfte noch gelangen wird, läßt sich nicht absehen. Das großstädtische Leben begünstigt den neuen, das Handwerk auflösenden Prozeß. Die dauernden festen Beziehungen der Kunden zum Meister werden infolge unaufhörlicher Wohnungswechsel zerstört. Manchem Kunden ist der Weg zum Schuhmacher zu beschwerlich, die zur Wohnung führende Treppe zu eng, zu steil, zu dunkel; man scheut vor finstern Hinterhäusern und dem Hinaufsteigen in das dritte oder gar vierte Stockwerk zurück. Wie viel bequemer macht sich das alles in den Bazaren und Magazinen mit ihren breiten Eingängen, bequemen Fauteuils, mächtigen Spiegelscheiben, schweren Teppichen, gefälliger Bedienung!

Zum guten Teil ist es der Handwerker selbst, der den Abfall der Kunden befördert. Unzuverlässigkeit, mitunter auch Übervorteilung, geringe, schlecht gemachte, unansehnliche Ware vertreiben den Kunden. „Die Meister in den Städten nehmen auf einmal viel Arbeit an und fördern die Leute nicht, lassen sich oft erinnern, thun vergebliche Vertröstungen, machen die Leute unwillig". So lautet schon eine Klage über Handwerkersünden aus der Mitte des XVI. Jahrhunderts[1]; man glaubt, sie gälte der heutigen Zeit.

Wenn der Kreis treuer Kunden immer enger wird, so ist die fabrikmäßige Schuhproduktion nicht allein daran schuld. Die Schuhmacher verharren zu sehr auf den alten schlendrigen Gewohnheiten, sonst hätten sie sich den Schuhhandel nicht aus den Händen winden lassen. Natürlich befand sich nicht jeder Meister beim Aufkommen der Fabrikware von vornherein in der Lage, ein Ladengeschäft zu eröffnen, aber doch mancher, der es hätte thun können, ließ die Gelegenheit ruhig vorübergehen, weil er den Vorteil einer geschäftlichen Verbindung von Handwerk und Handel nicht einzusehen vermochte. Und doch waren ihre Vorgänger Jahrhunderte vorher nicht nur Produzenten von Waren auf direkte Bestellung, sondern auch auf Vorrat für Messen und Märkte, wie auch für den Verkauf im Schuhhaus. Andere wieder schätzten nur denjenigen, der ausschließlich bestellte Arbeit machte, als einen tüchtigen Meister, und hielten es mit der Handwerksehre nicht verträglich, fremde Ware zu verkaufen. Mit einem unbegreiflichen Gleichmut glaubten sie gegen den Strom schwimmen zu

[1] Neue Landesordnung Herzogs Moritz von Sachsen anno 1543 und 1553 bei Herold a. a. O., S. 71.

Digitized by Google

können. Es erging ihnen wie den Leuten im biblischen Gleichnis, die da schliefen, als der Feind kam und Unkraut unter den Weizen säte. Der vom Handwerker verschmähte Schuhhandel erschien dem Kaufmann als ein einträgliches Geschäft. Dieses selbstverschuldete Aufkommen kommerzieller Zwischenglieder hat sich am Schuhmacherhandwerk bitter gerächt und die mannigfachen Beschwerden über das Konfektionswesen sind zuweilen nichts anderes als harte Selbstanklagen. Mit der Maßbestellung allein war es nicht gethan, auch die Reparaturen gingen dem Arbeitsgebiet des selbständigen Schuhmachers in großem Umfange verloren. Nichts wäre natürlicher gewesen, als das Aufkommen fremder Elemente dadurch zu verhindern, daß die Gewerbetreibenden selbst rechtzeitig den Handel übernommen hätten. In Leipzig ist dies ganz und gar versäumt worden; jetzt sind die ersten Ladengeschäfte der Stadt mit ganz geringer Ausnahme, in Händen von Kaufleuten, die früher mit der Schuhmacherei in keiner Weise etwas zu thun hatten.

Viel älter als der stehende Schuhwarenhandel ist in Leipzig derjenige auf seinen weltberühmten Messen. Von alters her stand es jedermann frei, zur Zeit der Märkte und Messen mit Schuhwerk zu handeln, soviel er wollte. Der Marktverkehr bildete denn auch in früherer Zeit schon den Gegenstand anhaltender Klagen der einheimischen Schuhmacher, denn in dichten Reihen hatten die Marktschuhmacher ihre Plätze am „Niclaßkirchhofe" (an der Nikolaikirche gegen die Ritterstraße) und am Mauricianum eingenommen. Einheimische und Fremde boten nebeneinander ihre selbstgefertigten Waren feil. Mit dem Aufkommen der Ladengeschäfte büßte der Markthandel seine jahrhundertlange wirtschaftliche Bedeutung ein. Die Maschinenproduktion begann die Marktschuhmacherei in den Hintergrund zu drängen. Wie sie mancherorts der Kundenschuhmacherei den lokalen Absatz erfolgreich streitig machte, so trat nunmehr auch ihr eine noch mächtigere Wettbewerberin im Daseinskampfe ökonomischer Kräfte gegenüber. Die fabrikmäßige Großindustrie, Zunahme der Ladengeschäfte und Rückgang der Marktschuhmacherei bezw. des Markthandels stehen in inniger Wechselbeziehung. Was man an billigem Schuhwerk ehedem auf Messen und Märkten einzukaufen gewohnt war, erhielt man von jetzt an bequemer und in reicherer Auswahl zu jeder Zeit im Verkaufslokal.

Der Markthandel mit Schuhwaren ist ohne Zweifel eine abgestandene Form des Warenhandels. Aber ungeachtet der fortwährenden Abnahme der Zahl auswärtiger Marktbesucher und der verhältnismäßig geringen Bedeutung des heutigen Marktverkehrs nehmen die Schuhmacher unter den hiesigen Meßfremden immer noch eine beachtenswerte Stelle ein. Nur

Digitized by Google

wenige Orte weisen die frühere Frequenz in unserem Gewerbe auf, einige bleiben seit Jahren den hiesigen Messen fern. Innerhalb der letzten 10 Jahre ist die Beteiligung um 40 % zurückgegangen, und dennoch besetzen immer noch 80—100 Händler einen respektabeln Raum des Marktreviers.

Nachstehend gebe ich eine kleine statistische Übersicht zur Vergleichung der Meßfrequenz der Ostermessen 1884 und 1894.

Es besuchten die Ostermessen 1884 und 1894 Schuhmacher und Schuhwarenhändler:

aus	1884:	1894:
Leipzig (inkl. Vororte) . . .	11	18
Bautzen	—	1
Berlin	—	2
Borna	19	6
Breslau	—	1
Delitzsch	16	10
Düben	3	2
Ehrenfriedersdorf	6	1
Eilenburg	7	5
Erfurt	2	—
Groitzsch	15	6
Halle	—	1
Leisnig	4	4
Lützen	1	—
Lunzenau	4	4
Marienbad	1	—
Naumburg	3	—
Pegau	23	6
Schkeuditz	2	1
Taucha	1	—
Weißenfels	14	10
Zschopau	—	1
Zwönig	1	1
zusammen	133	88

Von ausschlaggebendem Einfluß auf die Beteiligung der einzelnen Orte an Oster- und Michaelismesse bleibt immer das örtliche Specialgewerbe (z. B. Leder- oder Filzschuhe). Weißenfels, Delitzsch, Groitzsch u. a. liefern Lederschuhwaren, Borna, Taucha, früher auch Pegau ihre Filzschuhe und

Digitized by Google

Filzpantoffeln, Berlin und Groitzsch bringen gesticktes Schuhwerk, Borna, Düben und andere Städtchen ragen mit Lederpantoffeln hervor, Ehrenfriedersdorf, ein sächsisches Schuhmacherstädtchen par excellence, legt seine Specialität in Knabenstulpenstiefeln aus. Je nach dem zu erwartenden Absatz sind die einen Saisonartikel mehr, die andern weniger vertreten. Einen höchst eigenartigen Artikel bringt Westpreußen auf den Markt: Leichenschuhe aus billigem Wachstuch hergestellt, wovon das Dutzend auf $3^1/_2$ Mark zu stehen kommt.

Von symptomatischer Bedeutung für den Leipziger Meßhandel ist die Thatsache, daß das eigentliche Händlerelement, d. h. der Nichtschuhmacher fast ganz zurücktritt und der Markthandel in der Hauptsache von gelernten Schuhmachern bezw. Pantoffelmachern festgehalten wird.

Die materielle Benachteiligung des Handwerks durch die Marktschuhmacherei beruht in den billigeren Preisen, im Zusammenhang mit billigerer Produktion und in der Herstellung von Specialitäten, die von der zünftigen Kundenschuhmacherei gemieden oder nur sehr ungern aufgenommen werden. Es möge genügen auf die Lederpantoffelfabrikation und die Erzeugung der Knabenstulpenstiefel hinzuweisen. Mittlere Nummern des letzteren Sortiments (mit Falten, auch Husarenstiefel genannt), kommen im Dutzendpreis auf 45—48 Mark, im Detailverkauf das Paar auf 4,40 bis 5,00 Mark zu stehen. Der Kundenschuhmacher muß allein 2,75 bis 3,50 Mark Arbeitslohn bezahlen für ein Paar dieser Specialität. Am empfindlichsten wird das städtische Handwerk durch den Verkauf von Arbeiterlederstiefeln getroffen. Im Engroshandel noch etwas billiger als die direkt für Ladengeschäfte arbeitenden Meister, wissen die Markthändler im Detailhandel zuweilen gute Geschäfte zu machen. Ohne große Bedenken geben sie ein Dutzend Paar Lederstiefel für 60 Mark ab; im Detailverkauf dagegen erhalten sie bis zu 8 Mark pro Paar. Die Überredungskunst wirkt Wunder! Trotzdem ist der Detailabsatz nicht immer das Hauptgeschäft. Die Marktware macht oft viele Umwege, bis sie endlich an den Mann kommt. Unter den Händlern selbst finden Dutzendkäufe statt; recht gerne beziehen auch ansässige Detailhändler ihre Waren von den Messen, und nach Schluß der offiziellen Meßzeit suchen die Marktschuhmacher die nicht abgesetzten Waren in Ladengeschäften erst recht anzubringen. Da sie dieselben der Frachtersparnis wegen nicht wieder nach Hause nehmen möchten, verzichten sie lieber auf einen kleinen Nutzen und schlagen sie um jeden Preis los. Vielfach wandern einzelne Partien auch ins Leihhaus, wo sie in größeren Posten an Private, namentlich aber an Trödler verauktioniert werden und auf diesem etwas umständlichen Wege wieder in den Handel kommen.

Digitized by Google

Auf der Spätjahrsmesse findet eine besonders starke Zufuhr von Filzwaren (Filzschuhe und Filzpantoffeln) statt. Es werden nicht nur die unmittelbar auf die Messe gebrachten Waren verkauft, sondern auch ab und zu Lieferungsgeschäfte abgeschlossen. Aber dieser neuerdings florierende Specialitätenmarkt wird den modernen Formen des Handels ebenso weichen müssen, wie der Meßverkehr mit Lederschuhwerk von seiner stolzen Höhe auf ein verhältnismäßig niederes Niveau hinabgedrängt wurde. Den Anfang machte vor der letzten Messe bereits die große, wöchentlich ca. 4500 Dutzend Paar produzierende Pegauer Filzschuhfabrik, die zum erstenmale der Leipziger Messe fernblieb und die Kunden nach ihrer Hauptniederlage, einem großen Ladengeschäfte einlud.

Der größere Markthandel rechnet insbesondere auch auf die Kundschaft der ländlichen Bevölkerung. Aber dennoch thut er auch dem städtischen Handwerk Abbruch. Indessen scheint sein Kundenkreis hier ein enger und die Aussichten auf Erweiterung desselben keine günstigen zu sein.

Ebenso hat der Hausierhandel an Bedeutung jetzt sehr verloren; seine hauptsächlichen Absatzartikel sind Hausschuhe und Pantoffeln.

Schwerer wiegen für das Handwerk die Konkurs- und sonstigen Ausverkäufe, sowie die Abzahlungsgeschäfte. Über den schwindelhaften Betrieb des Auktionswesens und der Ausverkäufe, in denen „wegen Todesfalls", wegen „Mangels an Platz", „wegzugshalber", „aus einer Konkursmasse herrührend", „ausverkauft" oder versteigert werden soll, ist schon soviel geklagt oder geschrieben worden[1]", daß ich es mir versagen kann, an dieser Stelle näher darauf einzugehen. Ich möchte nur bemerken, daß die Privatauktionatoren häufig mit den Händlern und Trödlern in Verbindung stehen und die Beobachtung der erlassenen Vorschriften ziemlich leicht nehmen. Eine größere Anzahl angestellter Scheinbieter manöveriert bei der Anwesenheit eines größeren kauflustigen Publikums dann in der Weise, daß sie die Preise in die Höhe treiben und die Bietenden auch durch sonstige Vorspiegelungen zu täuschen suchen. Bei wiederholtem Besuche derartiger Auktionen trifft man im Hintergrunde immer dieselben Gestalten. Für Schuhauktionen giebt es meines Wissens zwei Lokale, in denen wöchentlich mehrmals Versteigerungen angekündigt werden. In einem andern Lokal findet seit langem ein permanenter „Ausverkauf" statt. Zur Beseitigung dieser offenbaren Mißstände wären ganz energische Maßregeln zu treffen. Es läge sowohl im Interesse des kaufenden Publikums, wie des schutzbedürftigen

[1] Vergl. u. a. die bezüglichen Äußerungen in den Jahresberichten der Leipziger Gewerbekammer von 1878—1890.

Digitized by Google

Handwerkerstandes. Auch der ehrliche Handel ist dabei nicht wenig interessiert. Das gemeinschädliche Gebaren der Auktionatoren ist nach einem Berichte der Gewerbekammer behördlicherseits zwar längst anerkannt, aber die berechtigten Klagen der Handwerker und des Publikums sind noch wenig oder gar nicht beachtet worden[1].

Der Verkauf von Schuhwaren in den Abzahlungsgeschäften ist schon aus allgemeinen volkswirtschaftlichen Gründen zu verwerfen, weil sie viele zu leichtfertigem Kreditnehmen und zu Ausgaben verleiten, die mit ihren ökonomischen Verhältnissen im Widerspruch stehen. Beim Handel mit Schuhwaren mag der allgemeine Gesichtspunkt vielleicht etwas weniger scharf hervortreten. Von den Leipziger Abzahlungsgeschäften sind mir drei bekannt, die Schuhwaren führen. Über den Umsatz konnte ich leider nichts erfahren.

Schließlich muß noch einer besonderen Form des Schuhhandels, der Aufkäufe, gedacht werden. In Zeiten flauen Geschäftsganges ziehen Handelsjuden von Schuhmacher zu Schuhmacher, namentlich zu solchen mit kleinen Ladengeschäften, um zurückgesetzte Waren aufzukaufen. Unter berechneter Ausnutzung der Notlage erhandeln sie die Waren oft zu Spottpreisen. Ihre Preisangebote sind ein wahrer Hohn auf Ehrlichkeit, Anstand und Billigkeit. In einem mir bekannten Falle bot der Handelsmann für 11 Paar zurückgesetzte, selbstgefertigte Schuhe 18 Mark; als der Meister nicht nachgab, zahlte er auch 27 Mark dafür, also gerade die Hälfte des angebotenen Preises mehr. Die in Aufkäufen erworbenen Waren werfen im Trödelhandel dann immer noch einen relativ ansehnlichen Gewinn ab. Es giebt Trödelhandlungen in Leipzig, die nur Schuhe und Stiefel verkaufen, und wieder andere, die sie neben anderen Artikeln wie alten Kleidern, Uhren, Hüten, Bettzeug und derartigem Altkram führen. Die ersteren ahmen das Verfahren der Konfektionsgeschäfte insofern nach, als auch sie Bestellungen nach Maß und Reparaturen übernehmen. Sie sind gewöhnlich noch ein Drittel billiger als der Konfektionär und der Kundenschuhmacher. Ein Einblick in eine solche Trödelhandlung entbehrt in gewisser Beziehung nicht des Interessanten. Wie das Schuhwerk hier zusammenkommt, haben wir bereits erfahren. Es muß aber noch hinzugefügt werden, daß die Händler nicht immer nötig haben die Waren erst aufzusuchen. Das Angebot getragener Schuhe ist ein großes: einige bare Groschen und der An-

[1] Was in Leipzig und anderen Großstädten bisher nicht durchführbar erschien, das fügte sich jüngst in der Stadt Riesa in ganz einfacher Weise. Dort ist nämlich, wie das Riesaer Tageblatt berichtet, behördlicherseits ein Konkursschuhwaren-Ausverkauf geschlossen worden, weil festgestellt werden konnte, daß der betreffende Verkäufer außer den Konkurswaren noch neubezogene Waren verkaufte.

Digitized by Google

bietende ist zufrieden; auch ist der Standort einzelner Trödelhandlungen ein geschickt gewählter; in abseits liegenden Gäßchen unweit der Herberge der Wandergesellen, deren manch' einer in einem sicheren Augenblick ein „zusammengeklopftes" Paar Stiefel gegen einen Zehrpfennig an den Mann zu bringen sucht. In malerischer Unordnung häuft der Trödler die zusammengerafften Waren von guter und geringerer Herkunft auf. Seine Hauptabnehmer rekrutieren sich aus der arbeitenden Bevölkerung.

Nachdem wir nun die bestehenden Formen des Handels, die mit dem Handwerk konkurrieren, kennen gelernt haben, wenden wir uns noch mit einigen Worten den Preisunterschieden im Handwerk und im Handel, bezw. den Produktionskosten im ersteren und im Fabrikbetrieb zu.

Daß der auf die Herstellung von Massenartikeln eingerichtete Großbetrieb eo ipso billiger produzieren kann, als das Handwerk, braucht nicht besonders betont zu werden. Seine innere wirtschaftliche Stärke beruht auf der technischen Ausrüstung, der erstaunlichen Leistungsfähigkeit, der hochentwickelten Arbeitszerlegung; sein äußerer Erfolg auf der Anpassung an den Markt, auf der Herstellung von billigen, gefälligen Artikeln, die einen massenhaften Absatz erwarten lassen. In diesen wird das Handwerk ein für allemal aus dem Felde geschlagen.

Eine exakte Berechnung der Produktionskosten in den untereinander wetteifernden Betriebsformen ist eine sehr schwierige Sache. Franke nimmt in Bezug auf die Produktionskostenunterschiede nach einem sehr anerkennungswerten, meines Erachtens aber nicht ganz gelungenen Versuche an[1], daß

[1] Die Frankesche Darstellungsmethode (a. a. O., S. 131 ff.) — so bestechend sie auch sein mag — leidet nach meiner Meinung an dem Fehler, daß sie die Produktionskosten teils unverhältnismäßig hoch, teils gar nicht berechnet. Zu hoch sind vor allen Dingen die Durchschnittslöhne des Fabrikbetriebes mit 22 Mark, denn man muß bedenken, daß neben gut bezahlten männlichen Arbeitern auch zahlreiche geringer gelohnte männliche und weibliche Arbeiter — letztere etwa 2/5 des Personals — vorhanden sind. Der Betrieb wird dagegen teuerer durch den Warenvertrieb, den Fr. gar nicht im Schema berücksichtigt hat. Es fehlen die Lagerkosten bezw. die Zinsen für das Lager, die Gehälter des Lager- und Kontorpersonals, die Verkaufsspesen, das Delcredere (für Außenstände, Zinsen für diese) und andere. Die Waren lagern oft 5 bis 6 Monate, bis der Versand beginnen kann. Als Verkaufsspesen, seien es nun Reisende oder Agenten, die den Absatz besorgen, müßten allein 1½—2% eingestellt werden. Nun könnte man sagen, die abweichende Berechnung werde sich wohl paralysieren. Das ist aber meines Erachtens nicht der Fall. Wollte F. die „Verkaufspreise" des Handwerks mit den Produktionskosten der Fabrik vergleichen, hätte er den kaufmännischen Vertrieb nicht unberücksichtigt lassen dürfen und jenes letzte Stadium erfassen müssen, in dem die Ware wie beim Handwerk unmittelbar in die Wirt-

Digitized by Google

ſchon die Löhne bei der Handarbeit zwei bis dreimal teuerer ſeien als beim mechaniſchen Betrieb. Er nimmt ferner an, daß dieſelbe Ware, die der Kleinmeiſter um 7½—8 Mark verkaufe, die Fabrik dem Händler für 5 bis 6 Mark liefere, der nun allerdings noch ſeinen Profit draufſchlage. Berechnet man aber den Händlergewinn nur mit 25 % und ſchlägt man ihn zu den Produktionskoſten der Fabrik, ſo erhalten wir Ziffern, die dem Verkaufspreiſe der Handwerksware ziemlich nahe kommen, nämlich 6,25 bezw. 7,50 Mark. Damit ſcheitert aber die Frankeſche Beweisführung von den erheblichen Preisdifferenzen. Der Verfaſſer mochte bei der Berechnung der Produktionskoſtenunterſchiede des Groß- und Kleinbetriebs die Schwierigkeit wohl empfunden haben, die ſich jedem derartigen Kalkul, namentlich noch bei der notwendigen Berückſichtigung örtlich getrennter Produktionsſtätten, von ſelbſt entgegenſtellen. Er nahm deshalb ſeine Zuflucht zu Paradigmen, über deren Zweckmäßigkeit man ungeachtet aller Vorbehalte verſchiedener Meinung ſein kann. Auf derartige Konſtruktionen will ich mich nicht einlaſſen.

Bei den Produktionskoſten verſchiedener Betriebsformen und -Größen ſpielen die mannigfaltigſten Unterſchiede der Rohſtoffpreiſe, der Löhne u. ſ. w. mit. Von Werkſtatt zu Werkſtatt, von Fabrik zu Fabrik begegnen wir den merkwürdigſten Abweichungen, bedingt durch die ortsüblichen Löhne, die Qualität der Arbeit, des verwendeten Materials, den Anlagekoſten des Betriebs, den beanſpruchten Nutzen des Produzenten. Eine Vergleichung mehrerer Betriebe iſt ſo ungemein erſchwert. Man kann wohl einzelne Beiſpiele herausgreifen, aber man darf ſie nicht als typiſch betrachten für das ganze Betriebsſyſtem, dem ſie angehören. Iſt ſchon innerhalb der einfachen handwerksmäßigen Betriebe eine ziemlich weitgehende Differenz in den Produktionskoſten und in den Warenpreiſen vorhanden, ſo fällt es bei der vielfältigen Arbeitszerlegung, der gleichzeitigen Herſtellung zahlreicher Warenſortimente und bei den komplizierten Lohnſyſtemen im Großbetrieb noch ſchwerer, Produktionskoſten und Warenpreiſe beider Unternehmungsformen auch nur für ein konkretes Beiſpiel ſchematiſch neben einander zu ſtellen.

Schon in Bezug auf den Rohſtoff kommen beträchtliche Unterſchiede zur Geltung: der beſſer ſituierte, über ein kleines Kapital verfügende Meiſter bezieht das Leder vom Gerber bezw. Lederfabrikanten zu denſelben oder an-

---

ſchaft des Verbrauchers übergeht. Herkner hat übrigens die Frankeſche Tabelle ohne jede kritiſche Würdigung in ſein neues Buch: die Arbeiterfrage aufgenommen; vergl. S. 126 daſelbſt.

Digitized by Google

nähernd denselben Einkaufsbedingungen wie der Inhaber einer mechanischen Schuhfabrik. Der Kleinmeister dagegen kauft teuer; er ist auf den stückweisen Einkauf des Ober- und Sohlleders nach Kleingewicht angewiesen und nimmt da noch oft den Kredit in Anspruch. Von noch stärkerem Einfluß auf die Herstellungskosten sind die Löhne, die im speciellen Falle u. a. auch von der Arbeitsqualität und Betriebsorganisation abhängen, und daher vielfache Abstufungen aufweisen.

Im Großbetrieb herrscht hinsichtlich der Lohnverhältnisse die größte Vielgestaltigkeit. Weist doch der Stücklohn-Tarif einer Leipziger Fabrik nicht weniger als 2000 verschiedene Nummern auf. Ferner sind die Höhe der Generalunkosten jedes einzelnen Betriebes, seine Kapitalausstattung, das Vorhandensein geschulter Arbeitskräfte, die Leistungsfähigkeit des Maschinenmaterials und die tägliche Arbeitszeit von wesentlicher Bedeutung. Nicht in allen Fabrikunternehmungen sind dieselben Verhältnisse vorhanden; was aber allen gemeinsam ist gegenüber dem Handwerk, ist der Vorteil, daß „die Maschine in wenigen Sekunden und Minuten vollendet, woran der Handwerker stundenlang mühsam zu arbeiten hat“ [1].

Die allgemeinen technischen und wirtschaftlichen Vorzüge des Großbetriebs sind unbestritten; sie erklären die billigere Produktion desselben in der Schuhmacherei. Da jedoch der Großbetrieb einer Reihe von Vermittlungsgliedern bedarf, die das Bindeglied zwischen Produktion und Konsumtion bilden, und da ihre Arbeit und Kapitalauslage Vergütung verlangt, der handwerksmäßige Kleinbetrieb aber in direkter Berührung mit den Konsumenten steht, also jedes Zwischenglied entbehren kann, scheint es wohl gerechtfertigt, das Schwergewicht auf die Preisunterschiede qualitativ etwa gleichartiger Artikel in Ladengeschäften und nach Maßbestellung beim Kundenschuhmacher zu legen, obwohl auch hier eine detallierte Vergleichung nicht durchführbar ist.

Wenn vorhin gesagt worden ist, daß eine wesentliche Stärke des Großbetriebs in der Erzeugung billigen Schuhwerks, gangbarer Massenartikel liege, so bin ich weit entfernt zu behaupten, die Schuhfabriken würfen nur schlechte oder geringwertige Ware auf den Markt. Ich weiß sehr wohl, daß die Schuhfabrikation vermöge der neuesten technischen Hilfsmittel und der Sorgfalt der Fabrikanten und Arbeiter die Fähigkeit besitzt, tadellose, leichte und elegante Ware herzustellen, die sich neben jeder Handarbeit sehen lassen kann. Auch ist, wie mit vollem Recht so oft hervorgehoben wird, die Fabrikation von Schundware kein Privilegium des Fabrikbetriebs.

[1] Michel Chevalier, Die heutige Industrie, ihre Fortschritte und die Voraussetzungen ihrer Stärke. Berlin 1863, S. 49 ff.

Digitized by Google

Man kann es nur auf das lebhafteste beklagen, daß von Handwerkern nur zu oft ganz miserable Arbeit geliefert und der Kunde schmählich geprellt wird, sowohl in Bezug auf das verwendete Material, als auch die Qualität der Arbeit. Diese Pfuscher und Stümper bringen leicht das Handwerk in denselben Mißkredit, dem früher die Fabrikware allein unterlag.

Wenn man die Absatzpreise für Fabrikware und für Maßarbeit vergleichen will, so muß unterschieden werden zwischen besseren Läden, die solide Ware führen, und jenen Schleudermagazinen, die mit der geringsten Qualität ihr Hauptgeschäft machen. Gegen den Wettbewerb der letzteren kann das Handwerk nicht aufkommen. In „Fabrikpreisen" ausgezeichnete Waren dienen als Lockmittel, Herrenstiefeletten werden schon für 4 Mark 50 Pfennig, Herrenschaftstiefel für 5 Mark 50 Pfennig, Damenstiefeletten sogar für 2 Mark 90 Pfennig, Pantoffeln aus Zeugstoff für 35 Pfennig das Paar angeboten. Die Möglichkeit, um denselben Preis nach Maß zu arbeiten, ist für den Handwerker vollständig ausgeschlossen; auch würde ein reeller Geschäftsmann keine derartige Ware liefern wollen. Aber das Publikum wird durch die niedern Preise angezogen, teils fehlt es infolge der geringen Kaufkraft der Volksmasse an Geld, mehr anzulegen, teils an Verständnis, die Ware nach ihrem Werte zu taxieren.

Mustern wir dagegen das Lager und die Preisliste eines bessern Magazins, so finden wir für einzelne Sorten ein Zurückbleiben der Warenpreise hinter den üblichen Handwerkserzeugnissen um 25—35 %. Hinzufügen müssen wir aber sofort, daß in den feineren Magazinen bisweilen Schuhwaren *teuerer* verkauft werden, als die gleiche Qualität nach Maßbestellung kostet. Für Damenknopfstiefel aus Chevreaux oder Glacéleder werden dem Konfektionär ohne Widerrede 17—19 Mark bezahlt; um denselben, vielleicht noch etwas niedrigeren Preis kann sie der Kundenschuhmacher auch machen. Die Preisunterschiede für wirklich gute und solide Arbeit variieren lange nicht in dem Maße, wie man in weiten Kreisen anzunehmen gewohnt ist.

Wollten sich die Meister des Handwerks nur etwas mehr den Marktverhältnissen anbequemen und im Einzelfalle mit einem geringeren Gewinne fürlieb nehmen, so würden sie wohl zu zeigen imstande sein, daß sie auf dem Felde qualifizierter Arbeit die Konkurrenz der Magazine sehr wohl auszuhalten vermögen. Unbedingtes Erfordernis ist allerdings, daß der Handwerker mindestens ebenso solide und saubere Arbeit zu liefern versteht, wie die Fabrik. Aber hier sind manche faule Zustände zu verzeichnen. Und wie viele Schuhmacher, die sich „Meister" nennen, sind nicht imstande,

Digitized by Google

einen gutsitzenden Stiefel anzufertigen, oder eine schöne, gleichmäßige Gelbdoppelnaht auszuführen!

Folgendes Beispiel mag die Konkurrenzfähigkeit des Handwerks in einzelnen Verkaufsartikeln des Ladengeschäfts nachweisen: Ein Paar solide, doppelsohlige Herrenstiefeletten, Kalbleder, kosten im Ladengeschäft 13 bis 14 Mark. Wie hoch berechnen sich die Produktionskosten für ein Paar der gleichen Qualität, Façon und dergl. mit Handarbeit? Ein Paar Herrenzugschäfte, bestes Material 4,40—5,00 Mark; für Sohlleder und Zuthaten können 2,50—3,00 Mark als nicht zu wenig gerechnet werden. Ein geschickter, flinker Arbeiter ist imstande, die Stiefeletten in 10 bis 12 Stunden fertig zu bringen; der Zeitaufwand entspricht also einer starken Tagesleistung. Verkaufte der Meister das Paar nun für 14 Mark, so verdiente er abzüglich des Lohnes für den Gesellen (3—3,75 Mark), immer noch 16—28 % vom Tauschwert des Produkts. Berechnet der Inhaber des Einzelbetriebs den die Kosten des Rohstoffes übersteigenden Betrag, abzüglich der Unkosten für Werkstätte, Licht, Heizung, Fournituren, Werkzeugabnutzung und dergl. als Ertrag seiner Arbeitsleistung, so bleibt ihm ein Nettoverdienst von etwa 5—6 Mark. Es ist zwar kein glänzendes Geschäft, das er dabei macht, aber immerhin bedeutet es einen mäßigen Gewinn, der, im Einzelfalle, vorteilhafter erscheinen sollte, als der Verlust des Kunden, oder das zu erwartende Abhängigkeitsverhältnis vom Konfektionär. Wird der Kunde nach Güte und Zuverlässigkeit der Ware beim Handwerker mindestens ebenso gut bedient wie im Magazin, warum sollte er, der der Handarbeit immer noch den Vorzug giebt oder als Freund des Handwerks dem Schuhmacher Brot zukommen lassen will, bei gleichen oder fast den gleichen Preisen der Fabrikware nachlaufen? Allerdings darf man das Handwerk nicht durch Täuschungen und falsche Vorspiegelungen in Verruf bringen, etwa dadurch, daß man bei Maßbestellungen ein entsprechendes Paar Schuhe selbst im Magazin einkauft und sie mit einem Aufschlag von 20—40 % als „selbstgefertigte" Arbeit dem gutgläubigen Kunden aufhängt. Ein Landschuster, dem ich draußen bei seiner Kundschaft begegnete, räumte diese unehrliche Handlungsweise mit einer Miene ein, die nicht gerade eine innere Zerknirschung verriet.

Im allgemeinen wird man sonst annehmen dürfen, daß die Mittelsorten und die geringeren Verkaufsartikel der Schuhmagazine um 25 bis 40 % billiger sind als Handwerksware.

Der Großbetrieb muß sich zum Zwecke des Umsatzes des Händlers bedienen. Dieser ist genötigt, die Kosten der Ladenmiete, Fracht, Spesen, Gehälter seines Personals, die Verzinsung des Geschäftskapitals und selbst-

Digitized by Google

verständlich auch den eigenen Profit auf die Waren zu schlagen. Es differieren infolge dessen die Preise des Großhandels von den Detailpreisen um 25—40 %. Wir werden also zu dem Schlusse gelangen:

1. Daß die fabrikmäßige Produktion im allgemeinen um 50—80 % sich billiger gestaltet (25—40 % Händlergewinn plus 25—40 % Preisdifferenz) als die Handarbeit;

2. daß aber die Preisunterschiede für einzelne, namentlich bessere Artikel durch höhere Herstellungskosten im mechanischen Betrieb und den Handelsprofit paralysiert werden;

3. daß an sich eine aussichtsvolle Konkurrenz des Handwerks hinsichtlich der letztgenannten Artikel möglich wäre.

7. Statistik der Schuhmacherei seit dem Jahre 1861.

Für die statistische Darstellung der neuen Entwicklung des Leipziger Schuhmachergewerbes muß Bezug genommen werden auf die im deutschen Reiche allgemein veranstalteten gewerbestatistischen Erhebungen in den Jahren 1875 und 1882. Für die Stadt Leipzig liegen sodann noch die Ergebnisse der speciellen, auf Grund des Volkszählungsmaterials von 1890 ausgearbeiteten Berufsstatistik, sowie die Resultate einer im darauffolgenden Jahre vorgenommenen Gewerbezählung vor. Bei letzterer sind indessen die Geschäftsleiter nicht mitgezählt worden; sie kann daher nur bezüglich des Hilfspersonals in Frage kommen.

Ehe auf die Reproduktion der teils in gedruckten Mitteilungen, teils in handschriftlichem Material vorliegenden Ziffern eingegangen werden kann, wird es zweckmäßig sein, einige Worte über die Verschiedenheit ihrer stofflichen Behandlung vorauszuschicken.

Die Ergebnisse der Berufs- und Gewerbezählung des Jahres 1875 sind nicht wie 1849 und 1861 ortschaftsweise, sondern nach den damals unterschiedenen Ortschaftskategorien geordnet. Bei der Gewerbestatistik sind die „Grenzdörfer" und die „übrigen Vorstadtdörfer" zusammengefaßt; eine weitergehende Specialisierung existiert nicht mehr in dem archivalischen Material des statistischen Amtes der Stadt Leipzig. Die Angaben der 1875er Statistik sind der für die Landesstatistik bestimmten Bearbeitung entnommen und stimmen nicht ganz überein mit den im XI. Heft der Mitteilungen des hiesigen statistischen Amtes publizierten. Der Vordruck entspricht genau dem von der Landesstatistik aufgestellten Schema.

Die Ergebnisse der Gewerbezählung vom 5. Juni 1882 sind für die Vororte dem handschriftlichen Material des königlich sächsischen statistischen

Digitized by Google

Büreaus zu Dresden, diejenigen für die Stadt Leipzig der Statistik des deutschen Reichs entnommen. Eine ähnliche Zusammenstellung der Ergebnisse der damaligen Berufszählung ist deshalb nicht möglich, weil letztere nur Orte mit 10000 und mehr Einwohnern speciell berücksichtigt hat, während alle übrigen nach Einwohnerkategorien bearbeitet worden sind. So fällt es denn keineswegs leicht, gegenüber den nach verschiedenen Gesichtspunkten ermittelten Ziffern immer das Gleichartige und Vergleichbare zusammenzubringen. Es kann sich daher nur um die Wiedergabe von Hauptzahlen und auf diese begründeten Berechnungen handeln. Im übrigen sei auf die beigefügte Tabelle verwiesen[1].

Wenden wir uns zunächst der Gewerbestatistik von 1875 zu, so finden wir in der Schuhmacherei für Alt- und Neu-Leipzig (die jetzt einverleibten Vororte sind immer mitgezählt) 980 Geschäftsinhaber, nämlich 972 männliche und 8 weibliche; darunter legen sich 899 den Meistertitel bei. Das kaufmännisch-technische Personal ist nur mit 13 Personen vertreten. Gesellen werden 896, Lehrlinge 143 gezählt. Besonders aufgeführt sind die Schuhflicker, 44 an der Zahl. Gegen 1861 haben sich die Geschäftsinhaber, wenn man die Schuhflicker zu dieser Kategorie hinzuzählt, um 510 oder um 49,7 % vermehrt. Dabei muß allerdings berücksichtigt werden, daß die noch nicht zu Leipzig gehörenden Ortschaften Stötteritz, Dölitz, Möckern, Schönefeld und Großzschocher bei der 1861er Zählung nicht inbegriffen, bei der 1875er Statistik nicht ausgeschieden sind, so daß die rapide Vermehrung der Geschäftsinhaber immerhin etwas gemindert wird. Eine genaue Zahl der in diesen fünf Orten vorhandenen Schuhmachereibetriebe läßt sich ohne weiteres nicht geben; wohl aber kommen wir der Wahrscheinlichkeit nahe, wenn wir die Zahl ihrer Schuhmacher nach dem Durchschnittsverhältnis der Landorte in der Kreishauptmannschaft Leipzig berechnen. Darnach wären für die fünf Ortschaften an der Gesamtzahl der Selbständigen für 1875 rund 70 in Abzug zu bringen. Die Gesamtzunahme vermindert sich also auf 440 und beträgt 42,8 %. Bei einer gleichen Berechnungsweise für das Hilfspersonal (Gesellen, Arbeiter und Lehrlinge) ergiebt sich eine absolute Zunahme dieses Personals um 176 Köpfe oder 17,4 %. Der bedeutendere Zuwachs ist also auf Seite der Betriebsinhaber erfolgt.

Vergleicht man die beiden Zähljahre mit Rücksicht auf die in der

[1] Für die freundliche Mitteilung der Statistik der heutigen Vororte sage ich Herrn Kommunalstatistiker Dr. Thomann in Zürich, der die Ergebnisse der Berufs- und Gewerbezählungen im hiesigen statistischen Amt s. Zt. bearbeitete, auch an dieser Stelle verbindlichen Dank.

Digitized by Google

Ergebnisse der Gewerbezählung vom 5. Juni 1882. (Statist. d. Deutsch. Reich. N.-F. Bd. 6. 2. T.)

Tabelle IX.

Vororte bezw. Stadtbezirke	Sämtliche Gewerbebetriebe						Betriebe ohne Gehilfen und Motoren			
	Gesamtzahl der Betriebe	Darunter Haupt-Betriebe	Darunter Neben-Betriebe	In den Hauptbetrieben beschäftigte Personen			Anzahl der Haupt-Betriebe	Anzahl der Neben-Betriebe	In den Hauptbetr. beschäftigte Personen	
				ml.	wbl.	zus.			ml.	wbl.
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Reudnitz	76	73	3	115	1	116	53	3	52	1
Anger	9	9	—	16	2	18	6	—	4	2
Crottendorf	4	4	—	9	—	9	—	—	—	—
Neureudnitz	2	2	—	3	—	3	1	—	1	—
Thonberg	13	13	—	22	—	22	8	—	8	—
Neuschönefeld	32	32	—	49	—	49	22	—	22	—
Volkmarsdorf	42	42	—	56	—	56	32	—	32	—
Neustadt	19	19	—	27	1	28	14	—	14	—
Sellerhausen und Neusellerhausen	13	13	—	15	—	15	11	—	11	—
Connewitz	24	23	1	40	1	41	16	1	16	—
Lößnitz	3	2	1	2	—	2	2	1	2	—
Kleinzschocher	12	12	—	19	—	19	8	—	8	—
Schleußig	1	1	—	1	—	1	1	—	1	—
Plagwitz	25	24	1	59	47	106	11	1	11	—
Lindenau	57	57	—	84	—	84	41	—	41	—
Gohlis	43	43	—	86	3	89	26	—	25	1
Eutritzsch	21	21	—	36	—	36	10	—	10	—
Neu-Leipzig	396	390	6	639	55	694	262	6	258	4
Alt-Leipzig	886	880	6	1616	122	1738	602	6	599	3
Alt- und Neu-Leipzig zus.:	1282	1270	12	2255	177	2432	864	12	857	7

Digitized by Google

Gruppe XIIIb. Schuhmacherei in der Stadt Leipzig und den damaligen Vororten (Ortsfascikel).

Mitinhaber-, Gehilfen- und Motorenbetriebe								Betriebsumfang der Mitinhaber-, Gehilfen- und Motorenbetriebe							
Anzahl der Haupt-Betriebe	Anzahl der Neben-Betriebe	In den Betriebsstätten derselben beschäft. Pers. am 5. Juni 1882: Geschäftsleiter ml.	Geschäftsleiter wbl.	Höh. Verwaltungs- u. s. w.-Personal ml.	Höh. Verwaltungs- u. s. w.-Personal wbl.	Andere Hilfspersonen ml.	Andere Hilfspersonen wbl.	Summe (Spalte 14—19)	Hauptbetr. ohne Gehilfen	Hauptbetr., in deren Betriebsstatut regelm. durchschn. beschäft. werden: 1 bis höchst. 5 Geh.	mehr als 5 Geh. u. zwar einschl. Geschäftslt., Pers.: 6—10	11—50	51—200	201—1000	über 1000	Anzahl der in diesen Betr. durchschn. beschäft. Person.
12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28
20	—	20	—	—	—	43	—	63	—	19	1	—	—	—	—	60
3	—	3	—	—	—	9	—	12	—	2	1	—	—	—	—	12
4	—	4	—	—	—	5	—	9	—	4	—	—	—	—	—	9
1	—	1	—	—	—	1	—	2	—	1	—	—	—	—	—	2
5	—	5	—	—	—	9	—	14	—	5	—	—	—	—	—	13
10	—	10	—	—	—	17	—	27	—	10	—	—	—	—	—	26
10	—	10	—	—	—	14	—	24	—	10	—	—	—	—	—	23
5	—	4	1	—	—	9	—	14	—	5	—	—	—	—	—	14
2	—	2	—	—	—	2	—	4	1	1	—	—	—	—	—	3
7	—	6	1	—	—	18	—	25	—	7	—	—	—	—	—	22
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
4	—	4	—	—	—	7	—	11	—	4	—	—	—	—	—	11
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
13	—	11	2	2	—	35	45	95	—	12	—	1	—	—	—	94
16	—	16	—	—	—	27	—	43	—	16	—	—	—	—	—	41
17	—	16	1	—	—	45	1	63	1	15	—	—	—	—	—	55
11	—	11	—	—	—	15	—	26	—	11	—	—	—	—	—	25
128	—	123	5	2	—	256	46	432	2	122	3	1	—	—	—	410
278	—	265	8	11	—	741	111	1136	8	253	6	10	1	—	—	1052
406	—	388	13	13	—	997	157	1568	10	375	9	11	1	—	—	1462

Digitized by Google

Schuhmacherei Erwerbsthätigen überhaupt, ſo finden wir eine Geſamtzunahme von 616 Perſonen oder 29,6 %. Auf die Bevölkerung bezogen, ſtellt ſich folgendes Ergebnis dar: Auf je 10000 Einwohner entfielen in Alt- und Neu-Leipzig in der Schuhmacherei thätige Perſonen:

1861 (mit einer approximativen Bevölkerung von 117,500 Einw.) 115,5
1875 (" " gezählten " " 200,149 " 98,1

Während alſo die Bevölkerung Leipzigs und ſeiner in Betracht kommenden Vororte um 41,9 % zunahm, wies die erwerbsthätige Schuhmacherbevölkerung nur eine Vermehrung von 29,6 % auf. Im allgemeinen ſind die von der veränderten Gewerbepolitik befürchteten Wirkungen für die Stadt Leipzig nicht eingetroffen. Dieſe Schlußfolgerung bedarf jedoch ſofort einer gewiſſen Einſchränkung. Sie trifft nur zu, ſoweit es ſich um die Schuhmacherbevölkerung in ihrer Geſamtheit handelt, nicht aber im Hinblick auf die Zahl der ſelbſtändigen Betriebsinhaber. Bei dieſen iſt auch eine relative Zunahme zu verzeichnen, in der eben der leicht erklärliche Drang zur Selbſtändigkeit zum Ausdruck gelangt. Es kamen nämlich auf 10000 Einwohner:

1861 43,8; 1875 47,6 Betriebsinhaber.

Iſt dieſe Zunahme auch nicht erheblich, ſo fällt ſie doch um ſo ſchwerer ins Gewicht, als die Schuhmacherei im ganzen nicht Schritt hielt mit der Bevölkerungszunahme.

Einen ähnlichen Entwicklungsgang hat das Schuhmachergewerbe im Königreich Sachſen überhaupt und auch anderwärts im Deutſchen Reiche genommen, wie dies Schöne[1] und Franke[2] eingehend nachgewieſen haben. Wenn auch die Ziffern für 1861 keinen Anſpruch auf mathematiſche Exaktheit erheben können, weil die genaue Bevölkerungszahl für die ausgeſchiedenen Orte auf das Jahr 1861 nicht ermittelt werden konnte, ſo dürfen ſie doch der Wahrſcheinlichkeit möglichſt nahe kommen.

Wie bereits hervorgehoben wurde, bietet die Berufsſtatiſtik von 1882 nicht die Möglichkeit zu einer gleichmäßigen Fortführung dieſer ſtatiſtiſchen Unterſuchung. Man muß ſich deshalb bezüglich der Berufsſtatiſtik auf das damalige Stadtgebiet (Alt-Leipzig) beſchränken. Es iſt aus der Zählung zunächſt erſichtlich, daß 1882 die Schuhmacherbevölkerung mit den Angehörigen einen ganz beträchtlichen Teil der Bevölkerung überhaupt ausmacht. Nicht weniger als 4243 Perſonen ziehen ihre Nahrung aus dieſem Gewerbe. Die Zahl der Betriebsinhaber hat ſich in Alt-Leipzig ſeit 1875

[1] A. a. O., S. 4.
[2] A. a. O., S. 19.

Digitized by Google

um 117 vermehrt. Die Gewerbsgehilfen dagegen haben nur um 144, die Erwerbsthätigen überhaupt um 373 Personen zugenommen. Innerhalb sieben Jahren hat sich ein nicht unerheblicher Zuwachs vollzogen. Auf 10 000 Einwohner entfallen 115,9 in der Schuhmacherei beschäftigte Personen gegen 111,6 im Jahre 1875.

Wie in andern Städten des Königreichs befaßt sich ein Teil der Leipziger Schuhmacher mit Nebenerwerb; es sind im ganzen 49 Personen, wovon 9 in andern industriellen Betrieben, 16 im Handel und Verkehr, 12 in wechselnder Lohnarbeit, häuslichen Diensten u. s. w. und 12 in öffentlichen Diensten Verwendung finden. Dagegen giebt es nur 13 Personen, welche die Schuhmacherei selbst als Nebenerwerb ausüben.

Will man ein zutreffendes Bild gewinnen von dem Umfang der Schuhmacherei im Jahre 1882 in Alt- und Neu-Leipzig, so muß die damalige Gewerbestatistik zur Hand genommen werden; für sie liegen auch die Zahlen aus den Vororten vor. Die Gesamtzahl der Betriebe betrug nach Tabelle IX in Alt- und Neu-Leipzig 1282 gegen 988 im Jahre 1875. Davon waren 1270 Haupt- und 12 Nebenbetriebe; insgesamt wurden 2432 (1875 : 1774) Personen beschäftigt. Die weitaus meisten Hauptbetriebe — 68,1 % — waren Alleinbetriebe, d. h. Betriebe ohne Gehilfen und Motoren. Die Zwergbetriebe wiegen also in Leipzig noch entschiedener vor, als im Durchschnitt des Königreichs Sachsen, wo 65,1 % Alleinbetriebe vorhanden waren. Von den 406 Mitinhaber-Gehilfen- und Motorenbetrieben mit einer Arbeiterschaft von 1568 Personen, beschäftigten 10 überhaupt keinen, 373 einen bis höchstens fünf Gehilfen; nur in 21 Betrieben waren mehr als fünf Gehilfen thätig (9 mit 6—10, 11 mit 11—50 und eine mit mehr als 51 Personen). Selbst diese Gehilfenbetriebe wiesen somit nur einen bescheidenen Umfang auf. Beinahe 93 % sind auf eine Gehilfenzahl von 1—5 beschränkt, durchschnittlich kommen 3,6 Gehilfen auf einen Mitinhaber-Gehilfen- und Motorenbetrieb.

Die Anfänge der großindustriellen Schuhmacherei treten uns in den 12 Betrieben entgegen, welche mehr als 11 Personen beschäftigen. Aber es ist erst ein von mechanischer Kraft bewegter Betrieb vorhanden mit einem Arbeitspersonal von 68 Köpfen. Auch die Hausindustrie ist 1882 in der Schuhmacherei Leipzigs wenig vertreten. Betriebe, von welchen aus Personen hausindustriell beschäftigt werden, sind 10 gezählt mit durchschnittlich 61 beschäftigten Personen. Eigene hausindustrielle Betriebe giebt es 1882 erst einen mit vier Personen.

Aus dem vorliegenden Material für die Gegenwart Schlüsse ziehen zu wollen, dürfte kaum angehen. Die Verhältnisse haben sich seit 1882

Digitized by Google

erheblich verändert. In der Zwischenzeit sind nun die Ergebnisse der Volkszählung von 1890 berufsstatistisch verarbeitet worden, und außerdem hat am 1. Mai 1891 in Leipzig eine Gewerbezählung stattgefunden, wodurch neuere, den gegenwärtigen Verhältnissen näher kommende Ziffern gewonnen wurden. Freilich gingen diese Erhebungen nicht auf die Art und den Umfang der Betriebe ein, sie sind lediglich personalstatistischer Natur. So gering nun auch der Wert der Zahlen gerade nach dieser Seite hin sein mag, um so schätzbarer erscheint das Material, weil es der jüngsten Vergangenheit angehört und nur wenige Städte Deutschlands ähnliche berufsstatistische Bearbeitungen der letzten Volkszählungsergebnisse besitzen.

Bei einer Einwohnerzahl von 357 122 (inkl. Vororte) betrug im Jahre 1890 die Gesamtzahl der in der Schuhmacherei Thätigen 2915 Personen; es kamen also auf je 10 000 Einwohner 81,3 in der Schuhmacherei Beschäftigte, für Alt-Leipzig allein 94,7. Gegen 1882 bedeutet dieses prozentuale Verhältnis für Alt-Leipzig (für die Vororte ist es nicht zu berechnen) einen Rückgang von 16,9 Prozent.

Nach ihrer Stellung im Berufe verteilen sich die Erwerbsthätigen wie folgt:

	Erwerbsthätige überhaupt:		Selbständige:		Techn. Hilfs-personal:		Kaufm. Hilfs-personal:	
	männl.	weibl.	männl.	weibl.	männl.	weibl.	männl.	weibl.
Alt-Leipzig	1636	67	827	7	767	57	42	3
Neu-Leipzig	1130	82	534	2	556	80	40	—
	2766	159	1361	9	1323	137	82	3
zusammen:	2915		1370		1460		85	

Die Betriebsinhaber haben in Alt-Leipzig nur um 13 zugenommen, das Hilfspersonal hat sich sogar um 20 Personen vermindert. Diese Verschiebung hängt zusammen mit dem Aufkommen von großindustriellen Etablissements in den Vororten, in denen die Arbeiter nicht nur ihre Beschäftigung finden, sondern meist auch ihren Wohnsitz haben. Gegen 1875 beträgt die absolute Zunahme: für die Selbständigen 420, für das technische Hilfspersonal 488 und für das kaufmännische Personal 72.

Fassen wir die Bewegung der Schuhmacherbevölkerung für Alt- und Neu-Leipzig nach Maßgabe des heutigen Stadtgebietes zusammen, so kamen auf je 10 000 Einwohner in der Schuhmacherei Erwerbsthätige:

1861: 115,5; 1875: 98,1; 1890: 81,3.

Aus diesen Zahlen geht klar hervor, daß das Personal des Leipziger Schuhmachergewerbes im Laufe der letzten 30 Jahre im Verhältnis zur Einwohnerschaft um mehr als ein Drittel abgenommen hat.

Digitized by Google

Eine sehr bemerkenswerte Verschiebung hat in dem Verhältnis zwischen Betriebshabern und dem Hilfspersonal sich vollzogen. Auf 10000 Einwohner entfielen

	Selbstdg. Betriebsinhaber:	Hilfspersonal (Ges., Arb., Lehrl.)
1861:	44	71
1875:	48	51
1890:	39	41

Auf 100 Meister bezw. Geschäftsinhaber kamen Gesellen, Arbeiter und Lehrlinge:

1861: 162; 1875: 106; 1890: 105.

Es kam ein Meister bezw. Betriebsinhaber auf Einwohner:

1861: 228,3; 1875: 210; 1890: 257,7.

Die stärkste Besetzung des Handwerks mit selbständigen Geschäftsinhabern vollzog sich in der Periode, welche unmittelbar auf die Proklamierung der Gewerbefreiheit folgte. Mit dem wirtschaftlichen Niedergang in den 70er Jahren begann auch in unserem Gewerbe eine ununterbrochene Rückwärtsbewegung, die im Jahre 1890 um ein Erhebliches hinter dem Stande von 1861 angelangt war. Berufsmüdigkeit infolge der maßlosen Konkurrenz ist bei den Schuhmachern keine seltene Erscheinung, und dem Kenner der Verhältnisse ist sie erklärlich. Mancher Kleinmeister ist vom Schemel aufgestanden und hat den Eintritt in eine Schuhfabrik, wo er eine lohnendere Beschäftigung zu finden hoffte, oder den Übergang in eine andere Berufsart seinem erlernten Handwerk vorgezogen.

8. Einkommen und Arbeitslöhne in den verschiedenen Betriebssystemen; Lebenshaltung der Schuhmacher.

Mit der Behandlung der Einkommensverhältnisse und der durch sie bedingten Lebenshaltung der Schuhmacher gelangen wir zu der wenigst erfreulichen Seite unserer Arbeit. Wollte man die Verhältnisse der Schuhmacherei in diesem Punkte mit denjenigen anderer Gewerbe vergleichen, so würde man vielleicht einen unrichtigen Maßstab anlegen. Es würde sich wahrscheinlich dabei herausstellen, daß die handwerksmäßige Schuhmacherei zu den am schlechtesten lohnenden Gewerben gehört. Wenn wir dagegen die heutige Schuhmacherei mit derjenigen der Vergangenheit vergleichen, so ändert sich das Bild. Wie im geschichtlichen Teil schon gezeigt worden ist, häuften sich schon in der „guten alten Zeit", unter der Herrschaft des Zunftrechtes, Klagen auf Klagen über kümmerliche Löhne und knappen Verdienst.

Digitized by Google

Ob es inzwiſchen unter dem Syſtem der Gewerbefreiheit beſſer oder ſchlechter geworden iſt, iſt ſchwer zu ſagen. Jedenfalls aber iſt man heute nicht mehr verlegen um die vermutliche Urſache des weitverbreiteten Schuhmacherelends. Es iſt der ſiegreiche Wettbewerb der Großinduſtrie, welcher einen Teil der Handwerker zu Fabrikarbeitern oder Hausinduſtriellen herabgedrückt, einem andern die ſelbſtändige Exiſtenz erheblich erſchwert hat.

Man hat die unbefriedigenden Einkommensverhältniſſe in der Schuhmacherei auf den Umſtand zurückgeführt, daß dieſes Gewerbe ſich vorzugsweiſe aus Angehörigen der ärmeren und ärmſten Bevölkerungsklaſſen rekrutiert. Man wird auch heute dieſem Argument kaum etwas entgegenhalten können. Die Auffaſſung, daß man in der Schuhmacherei mit weniger Kapital und auch mit weniger Intelligenz ſein Fortkommen finden könne, iſt weit verbreitet. Noch jüngſt bemerkte ein kundiger Fachmann, Heinrich Franke[1] in Artern: „Die Zeit hat eigentlich ſchon früher niemals exiſtiert; daß der dümmſte Menſch zum Schuhmacher immer noch geſcheidt genug war, heute wäre dieſer Ausſpruch aber erſt recht der höchſte Blödſinn".

Die vulgäre Auffaſſung von dem niedern Grad der Geſchicklichkeit des Schuhmachers iſt in der That nicht gerechtfertigt. Gewiß aber ſteht das durchſchnittlich ſehr tiefe Niveau der Lebenshaltung unter den Angehörigen des Gewerbes in urſächlichem Zuſammenhang mit jener Anſchauung. Die ererbte niedere ſociale Stellung der nachrückenden Generation, oder um darauf ein viel mißbrauchtes Wort Ferdinand Laſſalles anzuwenden, die von Kindesbeinen an gewohnte „verdammte Bedürfnisloſigkeit", läßt es zu einer allgemeineren Hebung des ganzen Berufsſtandes nicht kommen. Freilich nicht ſie allein.

Betrachten wir die Einkommens- und Lohnverhältniſſe der Berufsgenoſſen in den einzelnen Betriebsformen. Zunächſt im *Handwerk*.

Wie nicht ſchwer zu begreifen iſt, hängt das Einkommen des *Handwerksmeiſters* in erſter Linie ab vom Umfang des Betriebs, von der Zahl der beſchäftigten Geſellen und Lehrlinge. Je mehr er Hilfsperſonal beſchäftigen kann, deſto größer ſein Gewinn. Allein in Leipzig bilden, wie im ſtatiſtiſchen Abſchnitt gezeigt wurde, die Gehilfenbetriebe nur den kleineren Teil der Betriebe; mehr als zwei Drittel ſind Alleinbetriebe. Unter den letzteren befinden ſich nicht wenige, die ehedem Geſellen halten konnten, mit dem zunehmenden Rückgang des Handwerks aber zu einer Einſchränkung des Betriebs genötigt wurden, da ſie für ſich allein nicht immer aus-

[1] „Der Schuhinduſtrielle". S. 6. Vergl. auch Juſtus Möſers Aufſatz: „Reicher Leute Kinder ſollen ein Handwerk lernen", Patr. Phant. I. Bd. S. 365.

Digitized by Google

reichende Arbeitsgelegenheit fanden. Das Einkommen dieser „Unternehmer", die Meister und Arbeiter in einer Person sind, richtet sich nach der vorherrschenden Art der Arbeit und der Menge der Aufträge; ferner darnach, ob ausschließlich für Kunden oder auch für Ladengeschäfte gearbeitet wird, ob mehr Neuarbeit gemacht wird oder die Flickschusterei überwiegt. Es giebt in Leipzig Kundenschuhmacher, die ohne Gesellen und Lehrlinge arbeiten und in den letzten Jahren doch noch 150—180 Paar neue Stiefel und Schuhe anzufertigen hatten. Bei anderen wieder gehört Neuarbeit für unmittelbaren Absatz an den Kunden zu den Seltenheiten; ihre Hauptbeschäftigung besteht in Flickarbeit. Es wurde mir indessen glaubwürdig versichert, daß die letzteren im Durchschnitt nicht schlechter gestellt seien, als die Neuarbeiter. Es darf als ziemlich zutreffend angenommen werden, daß das Arbeitseinkommen eines Meisters im Alleinbetrieb — obwohl ihm der ganze Arbeitsertrag, Kapitalgewinn und Arbeitslohn — zufällt, den Jahreslohn eines gut bezahlten tüchtigen Gesellen nicht viel übersteigt. Die Lebenshaltung eines solchen kleinen Meisters ist demgemäß eine kärgliche; die meisten haben für eine größere Familie aufzukommen. Auch unter normalen Verhältnissen ist hier das, was nach Bestreitung hoher Wohnungsmiete übrig bleibt, zur regelrechten Ernährung des Mannes und seiner Familienangehörigen ungenügend. Woher sollen darüber hinaus die Mittel zur Beschaffung von Kleidern und der sonstigen Bedürfnisse des täglichen Lebens kommen? Oft sucht man sich damit zu helfen, daß Frau und Kinder allerlei Dienstleistungen (Aufwartedienste, Brot- und Zeitungsaustragen, Kegeljungendienste, Besorgung kleinerer Kommissionen u. dergl.) übernehmen oder in die Fabrik gehen. Bisweilen gelingt es auch dem Manne, eine Nebenbeschäftigung als Hausmann, Beleuchtungsdiener, Markthelfer u. dergl. zu erlangen; zu erträglichen, auskömmlichen Verhältnissen bringen sie mit ihrer Hände Fleiß es trotz aller Anstrengung und Entbehrung nur in seltenen Fällen. Man wird, ohne Widerlegung befürchten zu müssen, sagen können: der großstädtische Alleinbetrieb in der Schuhmacherei ernährt seinen Mann nicht, er gestattet seinem Inhaber und dessen Angehörigen wenigstens keine menschenwürdige Lebenshaltung.

Schon ein oberflächlicher Einblick in die armseligen Mansardenzimmer der hintersten Hinterhäuser oder sonstige verborgene Winkel, in denen sie ihre Unterkunft suchen mußten, ein Blick auf die fahlen, erschöpften Gesichter des Ehepaars und der bemitleidenswerten Kinder, liefern uns deutliche Beweise für das Gesagte. Kartoffeln, Gerstenkaffee, ab und zu etwas Fleisch oder Wurst (oft Roßfleisch) und Schwarzbrot sind die immer wiederkehrenden Hauptgerichte. „Das Kochen des Kaffees", sagte ein armer

Digitized by Google

Meister, „brauchen unsere Frauen heutzutage nicht mehr zu können; denn der unsrige ist der von den langen Bohnen", womit er den Gerstenkaffee bezeichnen wollte. Freilich ist auch nicht zu leugnen, daß den Frauen der Kleinhandwerker und Industriearbeiter vielfach der Sinn für Häuslichkeit, Sparsamkeit und die Kenntnis einer rationellen Ernährungsweise abgeht. Der Mangel einer gründlichen häuslichen Erziehung gehört zu den schlimmsten Folgen der ungünstigen Erwerbsverhältnisse der Gegenwart.

Ich kann es mir nicht versagen, einige Fälle aus dem städtischen Handwerkerleben anzuführen, wie sie sich mir auf meinen Wanderungen durch Leipzig von selbst darboten.

1. Unser erster Besuch galt einem Schuhmacher der Oststadt, in der Seeburgstraße. Er arbeitete zur Zeit für einen Trödler, der zwar gelernter Schuhmacher ist, aber seinen Beruf aufgegeben hat und neben dem Trödelhandel noch einen Milchhandel betreibt. Der Schuhmacher ist sonst selbständiger Gewerbetreibender, sitzt aber jetzt in der Werkstelle seines Arbeitgebers. Wie ich mich durch Einsichtnahme in sein Lohnbuch überzeugte, verdiente er während des letzten Winters bei 10—11stündiger Arbeitszeit durchschnittlich kaum 10 Mark wöchentlich; in besseren Zeiten soll er es schon auf 14 und 15 Mark gebracht haben. Der Mann ist verheiratet und Vater eines Kindes; drei andere, die unter denselben traurigen Verhältnissen das Licht der Welt erblickten, starben frühzeitig. Die Frau kann wegen eines Unterleibsleidens nichts zum Unterhalt der Familie beitragen. Die drei Personen bewohnen ein kleines Logis im obersten Stockwerk eines zweiten Hinterhauses. Es besteht aus einer heizbaren Stube und einer engen, 4 Schritte langen und 3 Schritte breiten Kammer, die als Schlafraum dient. Durch eine kleine vergitterte Öffnung mit zerbrochenen Fensterscheiben dringt die Kälte in das feuchte Gemach. Der Mieter klagte, daß der Hausbesitzer sich weigere, das Kammerfenster machen zu lassen; er selbst sei zu arm dazu. Wände, Decken und Fenster sind in defektem Zustande. Das Bett ist mit elenden Fetzen ausgestattet und dient Mann und Frau als gemeinsame Lagerstätte. Daneben steht ein kleines, ebenso armseliges Bettchen für das vierjährige Töchterchen. Von einem Kleiderschrank ist nichts zu sehen; die Leute brauchen auch keinen; was sie an Kleidern besitzen, tragen sie am Leibe. Ein kleiner Tisch, zwei oder drei Stühle und einige Öldruckbilder bilden die Ausstattung der Stube. Ein winziger Raum zwischen der Stube und Kammer dient als Küche, in der einige Teller und Kaffeeschalen die Haupteinrichtung bilden. Der jährliche Mietpreis beträgt 58 Thaler, also für die Woche 3 Mark 34 Pfennig. Bei einem Wochenverdienst von 10 Mark bleiben der Familie zur Fristung

Digitized by Google

des Lebens noch nicht 7 Mark, auf den Tag nicht ganz eine Mark. Das ist für drei Personen nicht zum Leben und nicht zum Sterben. Infolge starken Arbeitsangebots hält es schwer, lohnendere Beschäftigung zu finden.

2. Der Schuhmacher Z. im Südviertel ist seit zwei Jahren verheiratet und Vater zweier Kinder im Alter von einem Jahr und von vier Wochen. Er arbeitet fast ausschließlich für Kunden und scheint ein geschickter Arbeiter zu sein. Zur Zeit, als ich ihn besuchte, fehlte es aber an ausreichender Beschäftigung. Er wohnt mit seiner Familie in einem Zimmer und einer kleinen Kammer, gesundheitlich etwas besser, als im vorhergehenden Fall. Die Kammer dient als Schlafzimmer; Küche und Werkstätte sind in demselben Raum. Da der Verdienst des Mannes zur Deckung des notwendigen Lebensbedarfs nicht hinreicht, arbeitet die Frau als Einlegerin in einer Buchdruckerei, in der sie schon vor ihrer Verheiratung beschäftigt war. Während der letzten Schwangerschaft ging sie bis 8 Tage vor ihrer Niederkunft in das Geschäft. Sie verdiente gewöhnlich 8—9 Mark, in letzter Zeit mit Überstunden (oft bis 10 Uhr Abends) 13—14 Mark wöchentlich. Beide Kinder haben die englische Krankheit, und die Frau selbst leidet an Schwindsucht. Der Mann hofft mit der Übernahme eines Hausmannspostens seine Lage etwas zu verbessern.

3. In einer der elendesten Straßen der Südostvorstadt wohnt ein dritter „Meister". Er ist gleichfalls Kundenschuhmacher, verdient aber auch nicht so viel, daß er damit allein seine Familie ernähren könnte. Er hat gleichfalls zwei Kinder, im Alter von 5 und 3 Jahren. Seine Frau unterzog sich früher den schwersten Arbeiten der Schuhmacherei. Doch hielt sie diese unzuträgliche Art von Beschäftigung nicht lange aus; auch hatte der Mann für sich kaum Arbeit genug. Die Frau geht nun in eine Spinnerei, wo sie wöchentlich 10—12 Mark verdient. Bei der entfernten Lage der Arbeitsstelle muß sie in aller Frühe aufbrechen, um rechtzeitig dort zu sein; erst nach Feierabend kehrt sie zurück. Der Weg von und zur Spinnerei wird zu Fuß gemacht. Die beiden Kinder verbringt der Mann am Vormittag zur Bewahranstalt, wo sie während des ganzen Tages verbleiben. An Unterhaltskosten zahlt man pro Tag und Kind 20 Pfennig. Da die Frau zur Mittagszeit nicht nach Hause kommt, wird das Mittagessen am Abend vorher zugerichtet; die Frau nimmt das ihrige mit, der Mann wärmt es zur Essenszeit etwas auf. Abgesehen von der merklichen Verteuerung des Haushalts, empfinden die Leute vor allem den Mangel einer befriedigenden Häuslichkeit und eines geregelten Familienlebens. Die Kinderpflege bleibt in der Hauptsache dem Manne überlassen, die Besorgung des sonstigen Haushalts nicht minder. Die Verhältnisse werden geradezu

Digitized by Google

auf den Kopf gestellt; der Erwerb ruht vorzugsweise auf den Schultern des Weibes; die Pflichten der Hausfrau fallen dem Manne zu. Sonst eine dunkle Seite des Fabrikarbeiterlebens, greift die zerstörende Macht des Industrialismus auch in das stille Dasein des Handwerkers ein und lockert die Beziehungen der Familienangehörigen. Aus dem Idealbilde der im Hause emsig schaltenden und waltenden ehrbaren „Frau Meisterin" ist eine Lohnarbeiterin der Fabrik geworden; die unaufhaltsam vorwärts drängende Zeit hat das Symbol weiblichen Hausfleißes: Spinnrad und Spinnrocken in Trümmer geschlagen und in alle Winde zerstreut, die Frau dagegen zur sklavischen Bedienung fremder Maschinen kommandiert.

4. Im dritten Stockwerk eines großen, dicht bewohnten Gebäudes in Reudnitz wohnt der Schuhmacher K. Er ist seit längerer Zeit brustkrank und vorübergehend arbeitsunfähig. Die Familie ist sechs Köpfe stark. Das älteste Kind zählt 6 Jahre, das jüngste wenige Wochen. Die Wohnung besteht aus 3 Zimmern, einem größeren und zwei kleineren und einer Küche. Das erstere bewohnen zwei Schlafgänger, ein dritter sollte demnächst dazu kommen. Ihnen sind die besseren Betten und Möbel überlassen; Mann, Frau und 3 Kinder begnügen sich mit zwei notdürftig ausgestatteten Lagerstätten, und in einem Kinderwagen ruht der jüngste Sprößling. Das Schlafzimmer dient als Werkstätte und als Aufenthaltsort der Kinder; unpraktisch genug ist das dritte Zimmer als sogenannte Staatsstube aufgespart. Da die Frau einesteils wegen Krankheit des Mannes, andererseits wegen der Besorgung der Kinder eine Beschäftigung außerhalb des Hauses nicht übernehmen kann, hat man Schlafleute in den Haushalt aufgenommen. Mit deren Miete können nicht nur die Kosten der ganzen Wohnung bestritten werden, es bleibt sogar noch etwas übrig. Das Geschäft geht aber flau; das Arbeitseinkommen des Mannes wird auf 10—12 Mark wöchentlich angegeben. Von den 12 Haushaltungen des Gebäudes läßt nur eine einzige dem Mitbewohner Arbeit zukommen; fast alle übrigen wenden ihre Aufträge Eilenburger Schuhmachern zu. Daß bei diesen Verhältnissen die Ernährung eine ungenügende, das enge Zusammenwohnen und Zusammenschlafen ein ungesundes, die Aussicht auf die Zukunft eine trostlose ist, bedarf keiner weiteren Erläuterung.

Neben diesen Bildern großstädtischen Handwerkerelends finden sich freilich auch erträglichere Zustände; dann aber beruhen sie gewöhnlich nicht auf dem Arbeitseinkommen des Mannes, sondern auf äußeren, vom Gewerbe unabhängigen Umständen.

Es wird sehr leicht, über die bittere Not einer abgehärmten Arbeiter-

Digitized by Google

familie den Stab zu brechen und eigenem Verschulden, geringer Voraussicht bei der Eheschließung die Ursache ihres Elends zuzuschreiben. Aber man sollte darüber doch die oft unglaubliche Energie der Ehegatten, die willige Entbehrung der einfachsten Genüsse des täglichen Lebens und das ehrenhafte Streben nicht vergessen, da noch die wirtschaftlichen Grundlagen eines ehrbaren Familienlebens zu erhalten, wo dieselben längst morsch und unhaltbar geworden sind.

Etwas besser gestellt ist der Meister, der mit Gesellen arbeiten kann. Jeder Geselle bringt ihm einen Teil seines Arbeitswertes ein; denn er besäße ja kein Interesse, Gehilfen zu beschäftigen, wenn er aus ihrer Arbeitsleistung keinen Nutzen zöge. Allerdings ist der Pfad eines kleineren Geschäftsinhabers auch nicht mit Rosen bestreut. Das üppig wuchernde Borgwesen der Kunden — allerdings ein sehr altes Übel — bringt Unordnung in sein Geschäft. Kommt der Sonnabend, so kann er vielfach nicht einmal die Gesellenlöhne auszahlen. Immerhin ist nicht zu leugnen, daß der mit mehreren Gesellen und für eine treue zahlungsfähige Kundschaft arbeitende Meister, namentlich wenn er noch ein gutes Ladengeschäft unterhält, es zu einem mäßigen Wohlstand bringen kann. In der That giebt es in Leipzig Meister, deren jährliches Reineinkommen auf 5—6000 Mark geschätzt wird. Die Zahl der Gesellen, die Höhe des Betriebskapitals, die Kaufkraft der Kundschaft, die persönliche Intelligenz des Meisters, die Förderung des Geschäfts infolge Verwendung geschäftlich tüchtiger Familienglieder, sind Faktoren, die auf die Höhe des Einkommens einen bestimmenden Einfluß ausüben.

Den Gewinn eines Meisters aus der Kundenschuhmacherei wird man, mangels anderer Anhaltspunkte, nach der Gesellenzahl berechnen müssen. Meister und Geselle teilen sich in den Lohn der Arbeit. Der Betriebsinhaber schlägt den dem Gesellen bezahlten Stücklohn auf die Ware. Nach einem im Jahre 1874 vom hiesigen (inzwischen eingegangenen) Arbeitgeberverein aufgestellten Selbstkosten- und Preistarif wurde den Berufsgenossen eine Prozentberechnungstabelle in Vorschlag gebracht, und als zu nehmender Gewinn 25—40 % über die Selbstkosten der Arbeit in drei Abstufungen festgesetzt. Berechnet man darnach den Gewinn des Meisters mit 5—600 Mark pro Gesellen, so beziehen von rund 1400 Betrieben in Leipzig etwa vier ein Einkommen von 5—8500 Mark, 12 bringen es auf 3—5000 Mark, alle übrigen 1386 noch nicht auf 3000 Mark. Diese beschäftigen entweder 1—5 Gehilfen oder sie sind Einzelbetriebe. Da von den kleineren *Gehilfenbetrieben* aber mehr als zwei Drittel auf 1—2 Hilfspersonen

Digitized by Google

angewiesen sind, dürfte sich in runden Zahlen das Jahreseinkommen etwa folgendermaßen stellen:

77 % = 1500—2000 Mark,
23 % = 2500—4500 Mark.

Hier ist der Arbeitsertrag des Meisters, dem eines Gesellen gleichgerechnet. Von der Gesamtheit der Leipziger Betriebe bleiben uns aber immer noch 72 %, die Alleinbetriebe, deren Einkommen zwischen 700—1200 Mark sich bewegen dürfte.

Die Zahl der wohlsituierten Meister ist demnach eine minimale, das Emporsteigen zu einer höheren Stufe der Lebenshaltung und socialen Stellung nur wenigen vorbehalten. Mehr als 90 % müssen froh sein, wenn sie sich und die Ihrigen redlich durchs Leben bringen.

Einen beachtenswerten Beitrag zur socialen und wirtschaftlichen Lage der selbständigen Schuhmacher Leipzigs liefern ihre Wohnungsverhältnisse. Nichts ist vielleicht mehr geeignet, die alte Vorstellung vom „ehrsamen, behäbigen Meister des Handwerks" aus der Zeit des Poeten von Nürnberg gründlicher zu zerstören, als ein Einblick in ihre „Häuslichkeit". Von 1361 Betriebsinhabern[1] wohnten nämlich selbst wieder 4, seltsam genug! als Gewerbsgehilfen, wie es die Statistik nennt, 31 erscheinen als Zimmermieter, und 38 dieser „Meister" bewohnten Schlafstellen. Nun ist nicht ausgeschlossen, daß bei der Zählung (1890) dieser oder jener unverheiratete Sitzgeselle unter die Zahl der Selbständigen sich verirrte, immerhin aber tritt die klägliche Hilflosigkeit von mehr als 5 % der Selbständigen in den citierten Ziffern deutlich zu Tage.

Ein weiteres Moment socialer und wirtschaftlicher Bedrängnis ist die Aufnahme von Schlafgängern in den Familienkreis, wodurch der letztere immer mehr oder weniger in seinem Behagen gestört wird. Von den Haushaltungen 37 verschiedener Berufsarten beherbergen durchschnittlich 11,52 % Schlafleute. Relativ am stärksten beteiligt sind zwar Töpfer und Ziegler mit 19,53, dann folgen die Schmiede mit 17,91 und hierauf die Schuhmacher mit 16,68 %. Die Beteiligung der Gehilfen mit 22,85 % (Meister nur 10,43 %) läßt erkennen, daß ein großer Teil der hiesigen Gehilfen einen eigenen Hausstand besitzt. Im ganzen befassen sich 463 Schuhmacherhaushaltungen mit dem Halten von Schlafleuten. 334 Haushaltungen halten nur männliche, 81 nur weibliche, 48 männliche und weibliche Schlafgänger. In der Beherbergung beider Geschlechter steht die

[1] Vergl. Ergebnisse der Volkszählung vom 1. Dezember 1890 in Leipzig. III. T. S. 98; 108 u. ff.

Digitized by Google

Schuhmacherei allen andern Berufen absolut voran, während die Schlosser, Tischler und Maurer relativ etwas stärker sich beteiligen. Dafür ist die Dichtigkeit der Besetzung mit Schlafleuten bei den Schuhmachern wiederum eine größere. Auf je 100 Haushaltungen mit Schlafstellen entfallen Schlafgänger überhaupt:

bei Schlossern 150, bei Tischlern 159,
bei Maurern 157, bei Schneidern 169,
bei Schuhmachern 184.

Wenn man bedenkt, daß die Schuhmacherfamilien vermöge des geringen Einkommens an sich schon auf beschränkte Räumlichkeiten angewiesen zu sein pflegen und bei den meisten Schlaf-, Wohnzimmer und Werkstätte zusammenfallen, so kann man ohne ausschweifende Phantasie sich ausmalen, wie dieses dichte Zusammensein mit Fremden auf die Gesundheit und vielleicht auch manchmal auf die Sittlichkeit der Familien einwirkt.

Die Natur des Handwerks bringt es mit sich, daß der Meister im Wohnungsrayon einmal erworbener Kunden verharre; es hieße deshalb den Kundenkreis vernichten, wenn ein in Alt-Leipzig festsitzender Betriebsinhaber seine erheblich teuerere, aber den Kunden gelegenere Wohnung mit einer billigeren und gesunderen in irgend einer Vorstadt vertauschen wollte. Für den unselbständigen Lohnarbeiter ist die Lage der Wohnung von weit geringerem Belang. Die Durchschnittsmietpreise in Leipziger Mietwohnungen betrugen nach den Ergebnissen der letzten Erhebung[1] in Mark:

	Alt-Leipzig	Neu-Leipzig
1 heizb. Zimmer (mit Zubehör)	204,4	163,9
2 " "	343,9	250,2
3 " "	487,2	364,1
4 " "	717,1	595,7

Die hier zusammengefaßten Ziffern gelten den beiden großen, eine Reihe von Stadtbezirken zusammenfassenden Stadtgebieten. Die Mietpreisunterschiede treten noch entschiedener zu Tage, wenn sie nach kleineren Gebietseinteilungen gesondert betrachtet werden. Der Durchschnittspreis einer Wohnung betrug

in den Ostbezirken (Reudnitz, Anger-Cr., Thonberg) 233,6 Mark
" " Südbezirken (Connewitz und Lößnig) . . . 173,5 "
" " Westbezirken (Kleinzschocher, Plagwitz-Lindenau) 212,7 "
" " Nordbezirken (Gohlis, Eutritzsch) . . . . 256,5 "
in Neu-Leipzig also 228,0 Mark
" Alt-Leipzig dagegen 542,5 " (Max. 711; Min. 385,4)
" Alt- u. Neu-Leipzig 377,0 "

[1] Ergebnis der letzten Volkszählung, II. Teil. S. 65 ff.

Digitized by Google

Eine Feststellung über die topographische Verteilung der Schuhmachereibetriebe sagt uns aber, daß 60,3 Prozent ihren Standort in Alt-Leipzig, den Bezirken mit teueren Wohnungen, aufgeschlagen haben. Von den im Jahre 1890 gezählten Betriebsinhabern wohnen nämlich 827 in Alt- und 534 in Neu-Leipzig.

Von allen deutschen Städten hat Leipzig gerade das schlechteste Verhältnis zwischen Einkommen und Wohnungsmiete aufzuweisen[1], indem hier bei den Einkommen bis zu 600 Mark 29 % des Einkommens durch die Wohnungsmiete absorbiert werden.

Als eine weitere schlimme Folge des unzureichenden Verdienstes im Kleinhandwerk muß die übermäßige Ausdehnung der Arbeitszeit angesehen werden. Am regelmäßigsten wird gearbeitet in den Werkstätten, wo mehrere Gesellen gehalten werden, da diese schon zusammenstehen, wenn die nunmehr übliche zehnstündige Arbeitszeit von einem Meister geändert werden sollte. Dagegen kann von einer geordneten Arbeitszeit im Alleinbetrieb kaum die Rede sein. Anstrengende Tage, an denen der Meister bis tief in die Nacht hinein über seiner Arbeit sitzt, wechseln unbeständig mit Bummeltagen zu Anfang der Woche und zur „Gurkenzeit". Im Sommer wird gearbeitet vom frühen Morgen bis zur Dunkelheit; im Winter liebt es der Schuhmacher erst mit Tagesanbruch zu beginnen und die Arbeit bis 10 oder 11 Uhr nachts auszudehnen. An die frische Luft kommt er nur auf einem Gang zum Lederhändler oder zu einem Kunden; sonst aber steht er nach Feierabend vom Schemel auf und geht direkt zu Bett, um am andern Morgen die alte Tagesordnung aufzunehmen. Die unzweckmäßige Ausnutzung der Zeit ist zum Teil nur die traditionelle Fortsetzung eines alten Schlendrians. Die Kundschaft ist gewohnt, ihre Aufträge bis gegen Ende der Woche aufzusparen, weil der Schuhmacher selber noch bisweilen den blauen Montag zu halten pflegt. In den letzten Tagen der Woche soll das Versäumte dann eingeholt werden, und es ist kein Wunder, wenn dabei Frohsinn und Arbeitsfreudigkeit erlöschen.

Übt schon die übermäßige Arbeitsdauer bei anhaltend gebückter Körperhaltung (Arbeitsständer sind meines Wissens in keiner hiesigen Werkstatt eingeführt) einen nachteiligen Einfluß auf die Gesundheit aus, so werden ihre schädlichen Wirkungen erheblich verschärft durch das Einatmen der dumpfen, von Ledergeruch und übeln Ausdünstungen angefüllten Luft des Arbeitsraumes, der meist gegen den Hof gelegen ist. Es gesellt sich noch

[1] Vergl. das Gutachten des verdienstvollen Leiters des Statistischen Amtes der Stadt Leipzig, E. Hasse, Schr. d. V. f. Soc. XXXI. Bd. S. 329 ff.

Digitized by Google

dazu die Mitbenutzung der Werkstätten als Wohn- oder Schlafräume. Von medizinischer Seite ist eine Erhöhung der Sterblichkeit an Tuberkulose im Schuhmachergewerbe konstatiert worden[1]. Allerdings ist es nicht in dem Maße gefährdet wie einige andere, mehr Staub erregende und deshalb die Atmungsorgane in hohem Grade schädigende Gewerbe. Leider fehlt uns ein für unsere Zwecke geeignetes statistisches Material über die Leipziger Schuhmacher. Dagegen haben wir die Krankheitstage der alten Gesellenkasse, deren Personalbestand gegenwärtig fast nur noch aus kleinen selbständigen Gewerbetreibenden zusammengesetzt ist, für die letzten vier Jahre nach den hauptsächlichsten Krankheitsarten zusammengestellt. Sie verteilen sich wie folgt:

Krankheiten und Krankheitstage.

Jahr:	Lungenleiden:	Rheumatismus:	Entzündung:	Äußere Verletzungen:	Herz- u. Brustkr.:	Darm- u. Magenl.:
1890:	973	651	524	382	284	958
1891:	753	642	430	353	173	552
1892:	664	331	409	349	349	317
1893:	774	519	451	345	209	413

Von den in den Jahren 1890—93 erfolgten Todesfällen kamen auf Lungenleiden:

1890	von	8	Sterbefällen	3
1891	"	6	"	1
1892	"	3	"	2
1893	"	10	"	3

Natürlich lassen diese Ziffern allein eine Schlußfolgerung, nach welcher die Lungenschwindsucht als Berufskrankheit der Schuhmacher in Anspruch genommen werden könnte, auf keinen Fall zu. Immerhin aber zeigen sie, daß chronische Erkrankungen der Lungen und des Magens häufiger auftreten als andere. Es wäre wünschenswert, daß die gewerbliche Hygiene auch in unserem Gewerbe allmählich mehr Beachtung fände als bisher. Ihre elementarsten Anforderungen betreffs Auslüftung der Arbeitsräume und Beseitigung luftverpestender Abfälle und des stinkenden Wassers sollten in jede Werkstattordnung aufgenommen und genau beobachtet werden. Aber auch der Kleinmeister dürfte vor einer öfteren Ventilation seiner Werkstätte nicht zurückschrecken.

Rekapitulieren wir die bisherigen Ergebnisse unserer Untersuchung über die materielle Lage des Kleinbetriebs in Bezug auf die Betriebsinhaber, so ist zu konstatieren:

[1] U. a. zu vergl. Beitrag zur Untersuchung des Einflusses von Lebenshaltung und Beruf auf die Mortalitätsverhältnisse. Conradsche Sammlung. I. Bd. 2. H.

Digitized by Google

1. Die Schmälerung der Konkurrenzfähigkeit des Handwerks gegenüber dem Großbetrieb ermöglicht nur einem geringen Prozentsatz der selbständigen Schuhmacher eine auskömmliche Lage.

2. Infolge des geringen Einkommens stehen etwa zwei Drittel der Betriebsinhaber auf einer niederen Stufe der Lebenshaltung.

3. Die mangelnde Aussicht auf eine Steigerung des Berufseinkommens zwingt in den Alleinbetrieben vielfach die Frau zum Fabrikdienst und zerstört so das Familienleben.

4. Das unzureichende Einkommen veranlaßt die Kleinmeister zu einer gesundheitsschädlichen Ausdehnung der Arbeitszeit.

5. Bei Krankheit, Arbeitslosigkeit, Arbeitsunfähigkeit infolge hohen Alters fehlt jede Fürsorge materieller Art. Das körperliche, geistige und sittliche Leben der Handwerker und ihrer Familienangehörigen kommt in Gefahr.

6. Die Hoffnungslosigkeit der Lage erstickt nach und nach die Berufsfreudigkeit und setzt Stumpfsinn und Niedergeschlagenheit an ihre Stelle.

Sind die Einkommensverhältnisse der Meister im großen und ganzen schon ungünstige, so kann es mit den Löhnen der Gesellen nicht besser sein. Bis in unser Jahrhundert hinein herrschte im Leipziger Schuhmachergewerbe das patriarchalische System. Meister und Gesellen wohnten unter einem Dache; Gesellen und Lehrlinge zählten zur Familie des Meisters. Das Einmieten der ersteren bei anderen Personen war ihnen nur dann gestattet, wenn der Herbergsvater die Unthunlichkeit einer anderweitigen Unterbringung (beim Meister oder auf der Herberge) schriftlich bestätigt hatte. Bei der räumlichen Beschränkung der alten Wohnungen Leipzigs und der geringen Rücksichtnahme auf die Gesundheitspflege ergaben sich im Laufe der Zeit unerträgliche Mißstände. Meist mußten die Gesellen mit den Lehrlingen in den von diesen mitgebrachten Betten zusammenschlafen; als Schlafstätte diente eine Dachkammer oder ein sonstiger Speicherraum, nicht selten auch die Werkstätte. In den 40er Jahren war die Krätze unter den Schuhmachern der Stadt sehr verbreitet. Unter Arbeitseinstellung begannen die Gehilfen im Frühjahr 1849 eine Bewegung gegen das Schlafstättenwesen, die insofern von Erfolg begleitet war, als ihnen von den Meistern nun freigegeben wurde, nach Belieben sich einzumieten. Etwa $^7/_8$ der Gesellen zogen nun vor, eigne Schlafstätten zu beziehen. Als Äquivalent für das aufgegebene Logis beim Meister erzwangen sie eine Erhöhung des Stücklohnes. Dieser war hier seit langer Zeit schon das herrschende Lohnsystem. Hatte der Geselle Kost und Logis beim Meister, dann sagte man,

Digitized by Google

er arbeite auf Halbstück, weil er nur die Hälfte des üblichen Stücklohnes empfing.

Aber schon vor der offiziellen Freigabe des Wohnens hatten viele Meister es aufgegeben, die Gesellen zu beherbergen und zu verköstigen. In neuerer Zeit ist das Band der Autorität zwischen dem Meister und seinem Gesellen noch mehr gelockert worden. Aber obwohl die alte Sitte, die Gewerbegehilfen im Meisterhause einzuquartieren, im allgemeinen sonst außer Übung gekommen ist[1], hat sie sich im Schuhmachergewerbe in ansehnlichem Umfange erhalten. Ein die Erhaltung bezw. Wiedereinführung wesentlich förderndes Moment beruht neben der überlieferten Sitte einer vergangenen Zeit in den relativ geringeren Raumpreisen größerer Wohnungen, die von der Familie nicht ganz ausgenützt werden können. Im Jahre 1890 wohnten noch 255 Gehilfen oder 19,52 % bei den Meistern. Etwa ein Drittel oder genau 33,08 % wohnten entweder selbständig als Haushaltungsvorstände oder waren sonstige Familienangehörige. Nur 55 oder 4,21 % aller Gehilfen konnten ein einzelnes Zimmer mieten, während 564 oder 43,19 % auf Schlafstellen angewiesen waren. Diese Quote drückt zugleich das Maximum unter allen gewerblichen Arbeitern aus. Unter den Schneidern sind z. B. nur 36,27 %, unter den Stellmachern und Wagenbauern 32,19 % Schlafstelleninhaber.

Auch ein großer Teil der weiblichen Arbeiter ist verheiratet oder lebt noch im Familienverbande; gar viele aber stehen allein in der Welt. Von 137 als Arbeiterinnen der Schuhwarenbranche gezählten Personen wohnte 1 als Gewerbsgehilfin, 9 als Zimmermieterinnen und 51 in Schlafstellen. Das Lohneinkommen ermöglicht das Einmieten in ein besseres Logis in geringerem Maße als dasjenige anderer gewerblicher und industrieller Arbeiterinnen[2]. Während in der Schuhmacherei nur 6,56 % der Arbeiterinnen an den Zimmermietern beteiligt sind, sind es aus:

---

[1] In Alt-Leipzig kamen auf 1000 Haushaltungsmitglieder
1864: 54 Gewerbsgehilfen (männliche und weibliche),
1880: 33 „
1890: 27 „
in letzterem Jahr in Alt- und Neu-Leipzig nur noch 20,6 Gewerbsgehilfen. Ergebnisse der Volkszählung 1890. III. Teil, S. 139.

[2] Es kann darum nur begrüßt werden, wenn im Laufe der letzten Jahre zwei Arbeiterinnen-Daheime eröffnet wurden, worin alleinstehende unbescholtene Mädchen gute und billige Pension finden. Die Preise sind sehr mäßig gehalten: für Wohnung, Licht, Heizung und ein Frühstück zahlt das Mädchen 1 Mark wöchentlich, während es für eine Schlafstelle 2—2,50 Mark bezahlen muß. Volle Pension wird mit 4 Mark berechnet.

Digitized by Google

Spinnerei und Weberei, Bleicherei u. s. w. .	8,12 %
der Industrie zur Verfertigung von Werkzeugen	9,24 %
= übrigen Textilindustrie	9,78 %
= Näherei, Schneiderei und Konfektion . .	11,72 %

Wir glauben keinen Widerspruch zu erfahren, wenn wir aus der Verbreitung des Schlafstellenwesens, als der niedrigsten Form menschlichen Wohnens, ohne weiteres Schlüsse zögen auf die Höhe der Löhne in einem Gewerbe. Das gleiche Ergebnis ist aber auch auf dem zuverlässigeren direkten Wege zu gewinnen.

Wie bereits erwähnt wurde, überwiegt unter den in der Leipziger Schuhmacherei üblichen Lohnsystemen der Stücklohn. In den größeren Werkstätten ist davon nur der sogenannte Wochenarbeiter ausgenommen, der mit Reparaturen beschäftigt wird. Die Stücklöhne sind nicht einheitlich geregelt, sondern von Werkstatt zu Werkstatt verschieden. Der im Jahre 1888 vereinbarte Lohntarif findet in seinen Maximalsätzen nur in ganz seltenen Fällen Anwendung. Die Bemühungen der Gehilfen zur Erzielung besserer Arbeitsbedingungen dauern schon Jahrzehnte fort; wiederholt griffen sie zum Kampfmittel der Koalition, zur Arbeitseinstellung. In den Jahren 1872/73 hatten die Gesellen seit langer Zeit zum erstenmale eine Lohnerhöhung und Besserung ihrer gedrückten Lage gefordert. Der nach Ansicht der Gehilfen sehr mäßig gehaltene Lohntarif wurde jedoch von den Meistern verworfen. Erst 1874 kam eine Einigung zu stande. Im Frühjahr 1888 entstanden neue Differenzen, die aber mit der Vereinbarung eines in allen Werkstätten einzuführenden Tarifs ihren befriedigenden Abschluß fanden. Nachstehend gebe ich einen Auszug aus diesem Lohntarife, der von der Schuhmacherinnung und den selbständigen Schuhmachern Leipzigs und Umgegend aufgestellt und kurze Zeit thatsächlich eingehalten wurde. Die Gruppierung in drei Tarifkategorien hängt mit der Qualität der Arbeit in den einzelnen Werkstätten zusammen. Bei dem Umfang der detaillierten Artikel mußte auf eine vollständige Wiedergabe verzichtet werden.

Auszug aus dem Lohntarif für Maßarbeit,
aufgestellt von der Schuhmacherinnung zu Leipzig und selbständigen Schuhmachern Leipzigs und Umgegend in der Innungsversammlung vom 9. Mai 1888.

Art der Arbeit		Tarif I.	Tarif II.	Tarif III.
1. Herrenarbeit.				
Reitstiefel, lackiertes Kalbleder	genäht, doppel-	12,— Mark	11,— Mark	10,— Mark
= Kalbleder . . .	sohlig, mit der	11,50 =	10,— =	9,— =
Stulpenstiefel	Hand zur	9,— =	8,— =	7,— =
Schaftstiefel	Naht gebracht	7,— =	6,25 =	5,25 =

Digitized by Google

Art der Arbeit	Tarif I.	Tarif II.	Tarif III.
Vorschuhe, genäht, mit Doppelsohlen . .	4,50 Mark	4,— Mark	3,75 Mark
Boden, genäht, Doppelsohlen	4,50 "	4,— "	3,75 "
Hausschuhe, genäht, Absatz	2,75 "	2,50 "	2,25 "
" gewendet, "	2,25 "	2,— "	1,75 "
Genagelte Arbeit weniger	—,60 "	—,50 "	—,40 "

Reparaturen:

Besätze, Sohlen genäht und Flecke (Besätze mit der Maschine gesteppt) . . .	2,40 Mark	2,20 Mark	2,— Mark
dto. genagelt weniger	—,30 "	—,25 "	—,25 "
Sohlen genäht und Flecke	1,25 "	1,10 "	1,— "
" genagelt und Flecke weniger . .	—,15 "	—,15 "	—,15 "
Neuer Rand einzustechen mehr	—,30 "	—,25 "	—,25 "
1 Riester	—,20 "	—,15 "	—,10 "
Flecke	—,35 "	—,30 "	—,25 "
Spitzen	—,35 "	—,30 "	—,25 "

2. Damenarbeit.

Boden, Rahmen, Absätze	3,25 Mark	2,75 Mark	2,50 Mark
" gewendet "	2,50 "	2,25 "	2,— "
" Rahmen, Keil	2,50 "	2,25 "	2,— "
" gewendet "	2,25 "	2,— "	1,75 "
Hausschuhe, Rahmen, Absätze	2,50 "	2,25 "	2,— "
" " Keil	2,25 "	2,— "	1,75 "
" gewendet, Absätze	2,— "	1,85 "	1,60 "
" " Keil	1,60 "	1,50 "	1,40 "
" genagelt, Absätze	2,— "	1,75 "	1,50 "
" Atlas, gewendet, mehr . .	—,50 "	—,50 "	—,50 "
Doppelsohlen mehr	—,45 "	—,35 "	—,30 "
Gelbnähen mehr	—,40 "	—,30 "	—,20 "

Reparaturen:

Mit der Maschine gesteppte Besätze, Sohlen auf Rahmen und Flecke	2,— Mark	1,75 Mark	1,50 Mark
dto., Besätze, Sohlen gewendet und Flecke	1,30 "	1,20 "	1,10 "
Sohlen genäht und Flecke	1,— "	—,85 "	—,75 "
" genagelt weniger	—,10 "	—,10 "	—,10 "
Flecke und Spitzen	—,30 "	—,25 "	—,20 "
Riester	—,20 "	—,15 "	—,10 "

3. Knabenstiefel.

Stulpen- oder Schaftstiefel, mit der Hand zur Naht gebracht, genäht, 19 bis 22 cm	a.	3,75 Mark	3,25 Mark	2,75 Mark
desgl. 22½—25 cm	b.	4,— "	3,75 "	3,— "

Digitized by Google

Art der Arbeit		Tarif I.	Tarif II.	Tarif III.
Boden genäht	a.	2,75 Mark	2,50 Mark	2,— Mark
" "	b.	3,— "	2,75 "	2,25 "
Doppelsohlen mehr		—,30 "	—,25 "	—,20 "
" genagelt weniger		—,30 "	—,25 "	—,20 "

4. Mädchen- und Kinderarbeit.

Boden, Rahmen, Absätze bis 16 cm	1,50 Mark	1,25 Mark	1,10 Mark
" " " 16½—23 cm	1,75—2,50 "	1,50—2,— "	1,30—1,75 "
Boden gewendet mit Absätzen bis 16 cm	1,20 "	1,— "	—,90 "
" " " " 16½ bis 23 cm	1,40—1,60 "	1,20—1,40 "	1,10—1,30 "
für Keil weniger	—,20 "	—,20 "	—,20 "
genagelt weniger	—,25 "	—,20 "	—,20 "
ringsumgewendete Jahrschuhe	—,75 "	—,75 "	—,75 "

NB. Reparaturen bei Knaben- u. Mädchen- bezw. Kinderarbeit werden entsprechend geringer bezahlt.

Außergewöhnliche Arbeit nach Übereinkunft.

Die gegenwärtig thatsächlich gezahlten Stücklöhne sind fast durchgehends niedriger, als die tarifierten Sätze; in einem bessern Geschäft werden z. B. für doppelsohlige, genähte Schaftstiefel als Maximum 5,80 Mark bezahlt, wofür im Tarif 5,25—7,— Mark festgesetzt sind; für die gleiche Arbeit erhält ein Geselle in einem minder guten Geschäft nur 4,75 Mark. Ähnlich verhält es sich mit Stücklöhnen für andere Artikel. Es ist mir keine Werkstätte in Leipzig bekannt, wo die Löhne nach Tarif I berechnet würden. Selbst die qualifiziertere Arbeit, Reitstiefel, Offiziersstiefel u. dergl., wozu nur die besten Herrenarbeiter verwendet werden, erreicht das Maximum des Lohntarifs nicht mehr. In der Regel ist der Arbeiter, der in einer Werkstätte mit vornehmerer Kundschaft und daher mit höheren Warenpreisen Beschäftigung findet, etwas besser gestellt als seine Genossen in Werkstätten mit geringerer Kundschaft. Doch sind hohe Kundschaft und höhere Warenpreise auf der einen und höhere Löhne auf der anderen Seite keine Korrelate.

Sehr verschieden sind demnach auch die Jahreseinkommen der Gesellen. Bei der Berechnung nachstehender Lohneinkommen beziehe ich mich auf genaue Lohnbuchauszüge verschiedener Gesellen, auf Mitteilungen hiesiger Meister und endlich auf die in den Fragebogen des Lokalvereins der Schuhmacher enthaltenen Angaben über Wochenlöhne im Winterhalbjahr 1892/93. Ich bemerke hinsichtlich der letzteren zum voraus, daß ich keinen vernünftigen und stichhaltigen Grund kenne, den Aussagen und schriftlichen Mitteilungen der Gehilfen weniger Glauben zu schenken, als jenen der Meister und Fabrikanten. In Einzelfällen konnte ich mich durch Stichproben von

Digitized by Google

der thatsächlichen Richtigkeit der Angaben überzeugen. Zweifelhafte Fragebogen wurden sofort ausgeschieden.

Das Jahreseinkommen der Arbeiter einer größeren hiesigen Werkstätte betrug: für einen guten Herrenarbeiter: 1891: 687 Mark; 1892: 700 Mark; 1893: 709 Mark; ein anderer Herrenarbeiter verdiente: 1893: 754 Mark; ein dritter 1893: 727 Mark; ein guter Damenarbeiter 674 Mark. Der höchste durchschnittliche Wochenlohn beträgt also 14,50 Mark, der niederste 13,63 Mark. Am besten stellte sich der Wochenarbeiter; er verdiente 1891 (mit vierwöchentlicher Arbeitsunfähigkeit) 742,50 Mark, 1892 und 1893 je 825 Mark. Auf eine ähnliche Höhe konnte es wohl der zweite Herrenarbeiter bringen; allein er arbeitet langsam, und der Meister bezeichnete ihn als „Bummelfritzen".

Die Arbeitszeit in diesem Geschäfte ist eine wohlgeregelte. Im Sommer wird von 7 Uhr morgens bis 7 Uhr abends, im Winter von 8 Uhr morgens bis 8 Uhr abends gearbeitet. Mittags findet eine 1½stündige Pause statt. Der Meister stellt selbst die Schäfte her und beaufsichtigt das Ladengeschäft. Die Herren- und Damenarbeiter machen nur Neuarbeit, die Reparaturen schlagen in das Fach des Mittelarbeiters. Am Verdienst des Gesellen sind noch die Unkosten für Beschaffung von Borsten, Wachs, Spiritus u. dergl. mit 25—30 Pfennigen pro Woche in Abzug zu bringen.

Ein anderer Gehilfe brachte es in seinem Einkommen etwas höher, obwohl sein Prinzipal nicht die bessere Kundschaft versorgt. Er verdiente:

1886:	751,— Mark	1890:	849,— Mark
1887:	756,80 „	1891:	840,— „
1888:	753,80 „	1892:	824,— „
1889:	834,— „	1893:	856,— „

Die letzten Jahreslöhne erreichte er aber nur infolge Lohnzuschlags und einer übermäßigen Anstrengung. Seine Hauptbeschäftigung bestand in Neuarbeit, doch mußte er auch Reparaturen übernehmen. Sein Arbeitsquantum stellte sich nach eigener Angabe wie folgt:

Es wurden gemacht:

1886:	214 Paar Neuarbeit,	16 Paar Besätze,	59 Paar Sohlen	u. Flecke	u. 28 Repar.
1887:	214 „ „	16 „ „	116(?) „ „	„ „	„ 29 „
1892:	140 „ „	55 „ „	205 „ „	„ „	„ 123 „

An Arbeitszeit brauchte er:

für ein Paar	Schaftstiefel	16—20 Stunden,	Lohn 4,25 Mark
„ „ „	Vorschuhe	12—14 „	„ 3,— „
„ „ „	Herrenstiefel	10—14 „	„ 3,— „
„ „ „	Damenstiefel	10—13 „	„ 2,50 „
„ „ „	genähte Herrensohlen u. Flecke	3— 4 „	„ 1,— „

Digitized by Google

Ein Mittelarbeiter in Gohlis giebt sein Einkommen für 1892 auf 686,19 Mark an. Nun würde man zu durchaus falschen Anschauungen gelangen, wenn man die angeführten Jahreseinkommen als Durchschnittseinkommen für die Gesellen des Handwerks ansehen wollte. Einen Jahresverdienst von mehr als 700 Mark können sich nur die tüchtigsten erwerben. Die weitaus große Mehrheit der hiesigen Gesellen bleibt unter dieser Summe; gar manche bringen es nicht einmal auf 600 Mark.

Die nachfolgende Darstellung der im Klein- und Fabrikbetrieb gezahlten Löhne ist als ein Ergebnis der von mir aufgearbeiteten Lohnerhebungen des Fachvereins der Schuhmachergehilfen anzusehen[1]. Nach einer eingehenden Prüfung des Materials konnten im ganzen 339 Fragebogen benutzt werden; 204 bezogen sich auf den Handwerksbetrieb, 135 auf den Großbetrieb.

Von den 204 Gesellen waren 23 verheiratet, 181 unverheiratet. Unter den letzteren arbeiteten nur 23 im Wochenlohn, 158 auf Stück; von den verheirateten waren 19 auf Stücklohn und 4 auf Zeitlohn beschäftigt. Es standen also im ganzen

86,74 % in Stücklohn und
13,26 % in Zeitlohn.

Der Durchschnittslohn der verheirateten Gesellen betrug 18,25 Mark, etwas mehr als der Durchschnittslohn der unverheirateten Arbeiter. Von den Wochenlöhnern hatte nur einer (Zuschneider) einen Lohn von 23 Mark; die übrigen schwankten zwischen 10 und 16,50 Mark. Etwas günstiger gestalten sich die Löhne der Stückarbeiter; hier betrug der niedrigste Durchschnittslohn 10 Mark, der höchste 18 Mark.

Von den verheirateten Gesellen hatten zu versorgen:

8	Gesellen	1	Kind
4	=	2	Kinder
5	=	3	=
4	=	5	=

Zwei Gehilfenfamilien waren kinderlos. Bei zehn Gesellen trugen die Frauen, bei andern auch die Kinder zum Lebensunterhalt bei.

Die unverheirateten Gesellen habe ich nach Altersklassen gruppiert. Es hat sich gezeigt, daß der junge, kaum der Lehre entwachsene Geselle relativ am stärksten unter den Mittelarbeitern bezw. Wochenlöhnern vertreten ist. Infolge seiner geringeren Leistungsfähigkeit ist sein Lohneinkommen noch etwas knapper als dasjenige seines älteren Genossen.

[1] Der Vorstandschaft genannten Vereins verdanke ich die gütige Überlassung dieser zum Zwecke statistischer Erhebungen ausgegebenen Fragebogen.

Digitized by Google

Erhält der Arbeiter Kost und Logis beim Meister, so sinkt der Geldlohn bis auf 4 und 6 Mark; hat er nur Logis, so stellt er sich auf 8 bis 12 Mark wöchentlich. Ein Arbeiter, der wohl Kost, aber keine Wohnung beim Meister erhält, verdient 8—10 Mark die Woche. Zwischen den Einkommen bei Accordlohn und bei Zeitlohn bestehen keine bedeutenden Unterschiede; für gute ältere Gehilfen dürfte der letztere vorteilhafter sein.

Nach Altersklassen, Maximal- und Minimaldurchschnittslöhnen gruppiert, ergiebt die Lohnvergleichung für die 158 unverheirateten Stückarbeiter folgendes Bild:

Tabelle X.

Durchschnittslöhne von 158 unverheirateten Handwerksgesellen (Stücklöhne).

Altersklassen	Zahl der Gesellen	Durchschnittslohn aller Gesell. in Mark	höchster Durchschnittslohn in Mark	niedrigster Durchschnittslohn in Mark	Es verdienten Gesellen durchschnittlich: weniger als 10 Mk.	10—12 Mk.	12—14 Mk.	14—16 Mk.	16—18 Mk.	mehr als 18 Mk.
16—20 J.	35	11,66	15,67	8,20	4	16	13	2	—	—
21—25 „	79	12,53	19,13	8,84	5	22	31	18	2	1
26—30 „	38	12,65	17,21	9,—	3	6	14	14	1	—
31—35 „	4	12,16	15,—	11,—	—	2	1	1	—	—
über 35 „	2	12,75	12,82	11,67	—	1	1	—	—	—

Fassen wir die Durchschnittslöhne dieser Stückarbeiter zusammen, so ergiebt sich ein Gesamtdurchschnittslohn von 12,36 Mark, verheiratete und unverheiratete = 12,74 Mark. Im Vergleich zu andern deutschen, namentlich bayerischen Städten ist dies noch ein verhältnismäßig befriedigendes Resultat. In München soll der Durchschnittslohn 10,87 Mark betragen; noch geringer als in München sind aber die Löhne in Nürnberg, Würzburg und anderen Orten Bayerns (vergl. Franke, a. a. O., S. 181).

In Prozenten ausgedrückt, verdienten von den Leipziger Gesellen per Woche:

weniger als 10	Mark	7,6 %
10—12	„	29,7 %
12—14	„	38,0 %
14—16	„	22,2 %
16—18	„	1,9 %
mehr als 18	„	0,6 %

Digitized by Google

Man ſieht ſofort: über ein ſtarkes Drittel der Geſellen bringt es nicht einmal auf 12 Mark, d. h. pro Arbeitstag auf 2 Mark. Rechnen wir Zuthaten, Krankenkaſſen- und Verſicherungsbeiträge mit 70—75 Pfennigen per Woche vom Lohne ab, ſo bleibt der am ſchlechteſten bezahlten Kategorie ein Nettoverdienſt von 8—11 Mark, womit der Arbeiter Nahrung, Wohnung, Kleidung u. ſ. w. beſchaffen, eventuell noch eine Familie unterſtützen ſoll. Man verweiſt ſo gern auf die noch niedrigeren Löhne unſerer Arbeiter und Handwerksgeſellen in früherer Zeit, ohne zu bedenken, daß die Bedürfniſſe des einzelnen und die Lebensgewohnheiten im allgemeinen andere geworden ſind und die notwendigſten Lebensbedürfniſſe eine Verteuerung erfahren haben. Vor 40 und 50 Jahren bezahlte ein hieſiger Geſelle 70 bis 75 Pfennige wöchentlich für eine Schlafſtelle; heute erhält er die ſchlechteſte kaum unter 2 Mark. Auch die Verſorgung mit Lebensmitteln war eine billigere als heute. Zur Vergleichung der früheren und der jetzigen Stücklöhne für einzelne Artikel und zur Veranſchaulichung der Lohnſteigerungen ſei es geſtattet, eine weitere tabellariſche Zuſammenſtellung beizufügen.

Tabelle XI.

Es wurden Stücklöhne bezahlt in den Jahren:

Art des Schuhwerks	1848[1] Mark	1872 Mark	1894 Mark
Jagd- und Arbeitsſtiefel	3,—	6,—	7,00
Halbſtiefel	2,25—2,75	3,30—3,75	4,25–5,00
Vorſchuhe	1,50—1,75	2,75–3,25	4,00—4,50
Herrenſtiefel, Sohlen und Flecke . . .	0,50—0,63	0,75–0,80	0,85—1,25
Gewendete Frauenſchuhe	0,63	1,30—1,60	2,00—2,50
Frauenſchuhe auf Rahmen gearbeitet . .	0,80—1,—	1,80—2,10	2,50—3,25
dto. Beſätze, Sohlen und Flecke	—	1,25–1,75	1,50—2,00
dto. gewendet	—	0,80—1,—	1,10–1,30

Die Quelle, der wir die Lohnangaben für 1848 entnehmen, giebt uns auch Aufſchluß über die Koſten des Aufwandes eines Geſellen für Nahrung und Wohnung. Erſtere wird bei täglichem Fleiſchgenuß auf 1 Thaler 5 Neugroſchen (3 Mark 50 Pfennig) wöchentlich berechnet, nämlich 1 Mark 75 Pfennig für Mittageſſen (7×25 Pfennig), 1 Mark 35 Pfennig für

[1] Die Lohnangaben für 1848 ſind den Innungsakten entnommen.

Digitized by Google

Abendbrot und 42 Pfennig für Kaffee. Dazu kämen noch 70 Pfennig für eine Schlafstelle, und die Gesamtunterhaltungskosten beliefen sich auf 4 Mark 20 Pfennig in einer Woche. Ein Paar Vorschuhe oder zwei Paar gewendete Frauenschuhe galten für ein Tagewerk; der Wochenverdienst eines Gesellen muß also zwischen 7,50—9,00 Mark betragen haben. Es würde ihm demnach zur Bestreitung anderer Bedürfnisse bei dieser allerdings sehr knappen Berechnung immer noch ein verhältnismäßig höherer Betrag übrig geblieben sein als heute, wo die Kosten der Schlafstelle allein schon das Drei- und Vierfache von damals ausmachen. Nun glauben wir freilich nicht, daß ein angestrengter Arbeiter mit dem aufgestellten Budget ausgekommen ist, wenn auch dieser oder jener außergewöhnlich Tüchtige und Sparsame einen Notgroschen auf die Seite brachte, daß vielmehr der Aufwand für Kost, Wohnung und Kleidung den Wochenverdienst der früheren Gesellen ebenso verzehrte wie denjenigen der heutigen.

Es ist leicht einzusehen, daß der fabrikmäßige Großbetrieb in der Lage ist, höhere Löhne zu bezahlen als das Handwerk, schon wegen seiner im allgemeinen niedrigeren Produktionskosten. Man muß sich aber hüten, das Jahreseinkommen eines Fabrikarbeiters nach einzelnen Lohnperioden zu taxieren oder ausnahmsweise hohe Löhne einzelner Arbeiter für die ganze Gruppe, oder für die Arbeiter einer Fabrik überhaupt, als maßgebend anzusehen. Gewiß giebt es Arbeiterkategorien in Schuhfabriken, die bei flottem Geschäftsgang 30, 40 und mehr Mark in der Woche verdienen; aber es kommen ruhigere Zeiten mit vorübergehender Betriebseinstellung oder Produktionsbeschränkung, in denen ihr Verdienst auf und unter die Hälfte dieser Ziffern herabsinkt. Die von den Unternehmern so gerne als Paradelöhne ins Treffen geführten hohen und höchsten Löhne der günstigsten Konjunktur sind nichts anderes als sporadisch auftretende Erscheinungen, die nur für besonders qualifizierte Arbeiter gelten; sie überschreiten die Durchschnittslöhne zuweilen um 50—100 %. Das Lohnmaximum eines Beschneiders, Zwickers oder Ausputzers kann ein Handwerksgeselle gewiß nicht erreichen; aber auch ihre Durchschnittslöhne nur in seltenen Fällen.

Es liegen uns zunächst die Angaben über das Lohneinkommen von 102 Fabrikarbeitern in 4 Arbeitergruppen vor. Sie beziehen sich auf eine Zeitperiode wechselnden Geschäftsganges, das Winterhalbjahr — Oktober 1892 bis April 1893 —, und sind deshalb zu Erhebungen wohl geeignet.

Indem wir die vier Hauptgruppen hervorheben, ist die Tabelle zugleich eine Darstellung der hauptsächlichsten Fabriklöhne für männliche Arbeiter in Leipzig.

Digitized by Google

Tabelle XII.

Arbeitslöhne im Großbetrieb.

Arbeitergruppen	Zahl der Gehilfen			Davon verdienten durchschnittlich					Gesamtdurchschnitt	höchst. niedr. Wochenverdienst	
	überhaupt	verheiratet	unverheir.	weniger als 10 Mk.	10—14 M.	14—18 M.	18—22 M.	mehr als 22 Mk.	Mark	Mark	Mark
Zuschneider	15	10	5	2	—	2	8	3	18,62	26,—	8,50
Vorrichter	17	13	4	1	1	4	10	1	17,76	35,10	9,50
Zwicker . .	35	13	22	2	9	14	7	3	16,40	29,82	5,66
Ausputzer	35	22	13	—	7	13	12	3	16,98	35,60	12,55
zusammen:	102	58	44	5	17	33	37	10	—	—	—

Es muß bemerkt werden, daß die Löhne der Zuschneider überwiegend Wochenlöhne, die der anderen Gruppen aber ausschließlich Accordlöhne sind. Es verdienten mithin etwa 47 % der Arbeiter mehr als 18 Mark, während im Handwerk nur 0,6 % es auf diese Lohnhöhe brachten.

Außer den eben genannten Arbeitergruppen kommt noch eine Reihe anderer Teilarbeiter in Betracht, für die ebenso eingehende Lohnangaben nicht vorliegen. Wir führen aber doch einzelnes an: In Durchschnittslöhnen verdienten 2 Absatzbauer 13 Mark 60 Pfennig, 3 Stanzer (auf Wochenlohn) 13 Mark 50 Pfennig bis 20 Mark, ein Absatzglaser 12 Mark, ein Sohlenfärber 7 Mark 50 Pfennig, ein Fräser 18 Mark, ein Schärfer 14—15 Mark, ein Wender 9—12 Mark, ein anderer 17 Mark, ein Futterschneider 15 Mark, ein Nachputzer 15 Mark, ein Zurisser 16 Mark 50 Pfennig, ein Laufbursche 5 Mark 50 Pfennig.

Wie erhebliche Unterschiede der Löhne in den Fabriken eines Ortes herrschen, zeigt folgendes Beispiel: Der Durchschnittslohn (arithmetisches Mittel) der Zwicker betrug in der Fabrik:

A. 14,90 Mark
B. 17,80 „
C. 17,80 „
D. 15,24 „

Diese Differenz kann auf zwei Ursachen zurückgeführt werden: auf die Verschiedenheit der Lohnsätze an sich und die Größe der Leistung. Letztere ist abhängig von der Vollkommenheit der technischen Ausrüstung. Die niedrigeren Löhne eines Betriebes drückten bei der Berechnung natürlich auf

Digitized by Google

die Höhe des Durchschnittslohnes aller Betriebe. So beträgt z. B. der Durchschnittslohn der 15 Vorrichter 17 Mark 76 Pfennig, ohne Berücksichtigung der Arbeiter des als B bezeichneten Betriebes aber 20,44 Mark. Wie im Handwerk der eine Meister höhere, der andere niedrigere Löhne zahlt, so finden auch im Großbetriebe von Fabrik zu Fabrik abweichende Lohnsätze Anwendung.

Eine geringe Schmälerung des Einkommens der Fabrikarbeiter tritt bei einzelnen Arbeiterkategorien ebenfalls ein infolge der Selbstbeschaffung einzelner Zuthaten. Die Zwicker z. B. haben die Taks und sämtliches Handwerkszeug, die Vorrichterinnen Kleister, Seife zum Bekleben der Schaftteile, die Ausputzer vielfach das Wachs selbst zu stellen.

Die Lohnverhältnisse des weiblichen Arbeitspersonals der Schuhfabriken zeigen fast ebenso große Abstände wie die der männlichen Arbeiter. Eine geschickte Stepperin bringt es bei anhaltendem Fleiß auf 17—20 Mark wöchentlich, andere kommen nicht über 10 Mark hinaus. Aus dem Lohnbuch einer geübten, schon mehrere Jahre im gleichen Fabrikbetrieb thätigen Stepperin entnehme ich, daß sie vom 7. Oktober 1893 bis 31. März 1894, also in 23 Wochen, nach Abzug der Kosten für Seide und der Versicherungsbeiträge 394 Mark, oder 17 Mark 13 Pfennig durchschnittlich per Woche verdiente. Der Durchschnittslohn von 19 anderen Stepperinnen (darunter 6 verheiratete und eine verwitwete) betrug 11 Mark 90 Pfennig. Der höchste Wochenverdienst war 19 Mark 70 Pfennig, der niedrigste 7 Mark 50 Pfennig. In einer Fabrik haben die Arbeiterinnen das Material (Seide, Zwirn) selbst zu stellen, d. h. sie beziehen es vom Unternehmer, der die Kosten für das Verbrauchte am Lohn in Abzug bringt. Die Abzüge betragen 3—7 Mark wöchentlich. Früher bestand in einer Fabrik der Unfug, daß sogar die Kosten für Schmieröl abgezogen wurden. Für eine Rolle Seide berechnete der Unternehmer zuerst 90 Pfennig; auf das Drängen der Stepperinnen, denen der Preis im Verhältnis zur Qualität und den sonst üblichen Detailpreisen zu hoch erschien, ermäßigte er ihn auf 70 Pfennig. In den übrigen Betrieben stellen die Arbeitgeber das Material, was zur Verbesserung der Stepplöhne wesentlich beiträgt, und (bei entsprechender Aufsicht jedenfalls auch geschäftlich) den Vorzug verdient. Auf alle Fälle wäre es dringend wünschenswert, daß die Unsitte des Materialeinkaufs durch den Unternehmer außer Übung gesetzt würde, da ihr in der Regel der Charakter des Trucks anhaftet.

Geringer als das Einkommen der Stepperinnen ist dasjenige der Vorrichterinnen. Es sind meist junge Mädchen im Alter von 15—18 Jahren, die zu dieser leichten Beschäftigung herangezogen werden. Sie arbeiten teils

Digitized by Google

im Stück-, teils im Wochenlohn und verdienen 5—10 Mark wöchentlich. Eine lediglich auf Ausbeutung spekulierende Institution ist in einem größeren Betriebe die Beschäftigung „lernender" Stepperinnen und Vorrichterinnen; man legt frisch eintretenden Mädchen diese grundlose Bezeichnung bei, um sie mit 3 bis 5 Mark 50 Pfennig die Woche abzuspeisen.

Aufs nachdrücklichste muß auch das Verfahren einer anderen Fabrik gerügt werden, welche in neuerer Zeit junge Mädchen gegen eine relativ sehr geringe Lohnabfindung an den stauberzeugenden Sohlenabglasmaschinen beschäftigt, nachdem männliche Arbeiter dieser gesundheitsschädlichen Arbeit sich widersetzten. Trotz der angebrachten Exhaustoren ist eine Ablagerung des reichlichen feinen Lederstaubes in den Lungengeweben nicht ausgeschlossen; die Arbeitersprache hat dieser Maschine gewiß nicht ohne Grund den Übernamen „Schwindsuchtsmühle" beigelegt.

Der Tagesverdienst eines erwachsenen männlichen Arbeiters im Großbetrieb beträgt durchschnittlich 2—4 Mark, der erwachsenen Arbeiterin 1 Mark 50 Pfennig bis 2 Mark 50 Pfennig; das Jahreseinkommen des ersteren schwankt zwischen 600 und 1000 Mark, das der letzteren zwischen 450—850 Mark. Jugendliche Arbeiter bringen es auf 200—400 Mark.

Vergleichen wir endlich noch die Durchschnittslöhne der Handwerksgesellen mit denen der Fabrikarbeiter, so erhalten wir folgendes Bild:

Es verdienten:

	Handwerksgesellen:	Fabrikarbeiter:
weniger als 10 Mark:	7,6%	4,9%
10—14 „	67,7%	16,7%
14—18 „	24,1%	32,4%
mehr als 18 „	0,6%	46,0%

Auf den ersten Blick ein überraschendes Ergebnis zu Gunsten der Großindustrie! Doch die lichtvollen Bilder, welche man neuerdings über die wirtschaftlichen und sogar socialen Vorzüge der Fabrikbeschäftigung im Vergleich zum Aschenbrödel Handwerk gezeichnet hat, verlieren ihren Glanz und Schimmer, wenn wir sie näher ins Auge fassen. Die Empfänger guter und höchster Fabriklöhne sind meist verheiratete Arbeiter, also Leute, die unter den früheren Verhältnissen selbständige Meister sein würden. Unter den zur Vergleichung herangezogenen Fabrikarbeitern befinden sich nicht weniger als 56,8% Verheiratete, während unter den in Betracht kommenden Lohnempfängern des Handwerks nicht ein einziger verheirateter Arbeiter sich befindet. Und abgesehen von der größeren Abhängigkeit vom Arbeitgeber, von der Unstetigkeit in der Produktion und den wechselnden

Digitized by Google

Konjunkturen, vollzieht sich die Abnutzung der Arbeitskraft in den Fabriken viel rascher als im handwerksmäßigen Betrieb. Sollte endlich der Verzicht auf ein gedeihliches Familienleben, den die Fabrikarbeit immer mehr oder weniger fordert, nicht den Unterschied des Einkommens zwischen dem Fabrikarbeiter und dem kleinen Meister reichlich aufwiegen?

Aber neben den hochgelohnten zählt die Fabrik auch eine stattliche Reihe erwachsener Arbeiter (ob sie gelernte oder ungelernte Arbeiter sind, ist zunächst ohne Belang), die ein ebenso erbärmliches Einkommen wie die Arbeiter im Handwerk beziehen. Ein tüchtiger, wohlausgebildeter, fleißiger Handwerksgeselle kann es selbst bei mäßiger Arbeitszeit weit höher bringen als diese. Sein Einkommen ist daher ein relativ ausreichenderes als das des Großindustriearbeiters, weil er meist nur für sich zu sorgen hat, breite Schichten des männlichen Fabrikpersonals aber Familienväter umfassen.

So vermögen wir denn hinsichtlich der Lohnverhältnisse durchaus nicht, uns den Lobrednern der Großindustrie anzuschließen. Befriedigend sind die Lohneinkommen der Arbeiter weder im Handwerk noch in der Großindustrie.

Es ist schon oft behauptet worden, die deutsche Schuhindustrie habe nur infolge ihrer geringen Arbeitslöhne die Konkurrenzfähigkeit auf dem Weltmarkt erlangt und behaupten können. Werfen wir deshalb am Schlusse dieses langen Kapitels noch einen flüchtigen Blick auf die Lohnverhältnisse in der *außerdeutschen* Schuhfabrikation. Im allgemeinen trifft obige Annahme nicht zu. An der Spitze der höhere Löhne zahlenden Länder marschiert Nord-Amerika, ihm folgt England; aber auch unser Nachbarland Frankreich zahlt besser, obwohl der Stücklohn hier noch nicht so ausgebildet ist wie bei uns. Während bei anderen vom französischen Arbeitsamte untersuchten Gewerbezweigen die Einführung des Stücklohnes von einer Erhöhung des Einkommens begleitet zu sein pflegt, ist dies in der Schuhmacherei auffallenderweise nicht der Fall[1]. Ein Beschneider verdiente bei Zeitlohn 6 Franken täglich, nach der Einführung des Stücklohnes brachte er es nur noch auf 5 Franken 50 Centimes; ein Lederbereiter dagegen bei Zeitlohn 5,25—6,75 Franken, bei Stücklohn 7—9 Franken. Die qualifizierten Arbeiter der Pariser Schuhfabriken: Zuschneider, Schäftemacher, Broschierer und Fertigmacher verdienen gegenwärtig 1400—1800 Franken oder 5,50 bis 7,50 Franken (4,25—5,85 Mark) pro Tag bei 10stündiger Arbeitszeit.

[1] Vergl. die Publikationen des Office du travail: Salaires et durée du travail. Paris 1893 p. 124 und 389.

Digitized by Google

Der durchschnittliche Tageslohn eines Arbeiters wird auf 5,65 Franken (4,50 Mark), einer Arbeiterin auf 3,35 Franken (2,65 Mark) angegeben. Der französische Arbeiter ist also weit besser bezahlt, als der deutsche; dennoch gehören die Schuhmacher noch lange nicht zu den bestbezahlten Arbeitern der Industrie. Der Bericht des Arbeitsamtes findet es auffallend, daß die Löhne der Schuhindustriearbeiter auf derselben Stufe stehen mit denjenigen der ungelernten, in der Leder- und Häutezubereitung beschäftigten Handarbeiter, obwohl der größte Teil der Schuhmacherei eine gewisse Lehrzeit erfordere und das Arbeitspersonal sich aus Handwerkern zusammensetze.

Im schreienden Gegensatz zu den genannten Ländern steht Österreich-Ungarn. Die Löhne der österreichischen Schuhmacher sind wahre Hungerlöhne. Die alte Kaiserstadt an der Donau ist die hervorragendste Heimat des Sitzgesellenwesens, des typischen Beispiels decentralisierter Produktion. Man nimmt an, daß von den 15 000 Wiener Schuhmachern 12 000 Sitzgesellen seien. Die stenographischen Protokolle der Gewerbeenquete von 1893 und der Expertise über die Lage des Schuhmachergewerbes vom Dezember 1891 haben das Elend und den ganzen Jammer, in dem diese große Berufsklasse dahin lebt, zu Tage gefördert. In Ungarn und den übrigen Ländern der Monarchie sieht es nicht besser aus. Der Opankenmacher in Kroatien soll einen Wochenlohn von 20—25 Kreuzern nebst freier Station erhalten; der Cismenmacher steht noch in einem halben Gesindeverhältnis gegen 10—40 Gulden Jahreslohn[1]!

Über Arbeitszeit und Arbeitsräume können wir uns kurz fassen. Erfreulicherweise hat die Unsitte einer übermäßigen Arbeitszeit neuerdings eine wesentliche Wendung zum bessern genommen. Sowohl im Fabrik- als auch in größeren Gehilfenbetrieben Leipzigs ist eine regelmäßige Arbeitszeit eingeführt. Die zehnstündige Arbeitszeit wird in den meisten Fabrik- und Werkstattordnungen anerkannt und von beiden Seiten, Arbeitgebern und Arbeitern, auf pünktliche Beachtung gehalten. Zwar weichen die Fabrikordnungen in der Festsetzung der ordentlichen Stundenzahl von ein-

[1] So berichtet auf dem deutschen internationalen Schuhmacherkongreß in Zürich 1893. Vergl. Illustrierte Schuhmacher-Zeitung 1893, Nr. 17. Auf einer sehr niedern Stufe des Lohneinkommens und der Lebenshaltung befindet sich auch der russische Schuhmacher; sein durchschnittlicher Jahresverdienst beträgt in den südöstlichen Gouvernements 292,28 Rubel. Ein für Lederhändler (zugleich Unternehmer, Schuhwarenhändler nach sibirischen Städten, wo er Niederlassungen besitzt) arbeitender Schuhmacher verdient mit drei Arbeitskräften bei 15—16stündiger Arbeitszeit etwa 20 Rubel oder 44—46 Mark monatlich. Vergl. The Industries of Russia, Manufactures and Trade. Vol. I. u. II, S. 538.

Digitized by Google

ander ab; doch beträgt die effektive Arbeitszeit in allen Betrieben gewöhnlich 10 Stunden.

Dieser Normalarbeitstag hat infolge langjähriger heißer Bemühungen der Gehilfenschaft auch im Kleinbetrieb nach und nach den Sieg errungen. Mit der Regelung der Arbeitszeit an Wochentagen ging die Beseitigung bezw. Beschränkung der Sonntagsarbeit Hand in Hand. Obwohl noch manche Meister und auch manche Gesellen gern Ausnahmen machen und an der Unordnung Gefallen finden, wird man doch annehmen dürfen, daß in der Leipziger Schuhmacherei ein 10—11stündiger Arbeitstag der normale ist. Darüber giebt uns eine kleine Zusammenstellung der durchschnittlichen Arbeitszeit in 144 Kleinbetrieben Aufschluß.

Die Arbeitszeit betrug:

in	7	Betrieben	4,9 %	9—10 Stunden
=	70	=	48,6 %	10 =
=	35	=	24,3 %	11 =
=	4	=	2,7 %	11—12 =
=	22	=	19,5 %	12 =
=	5	=		13 =
=	1	=		14 =

Vergleicht man dieses Ergebnis mit der Arbeitszeit der Schuhmacher anderer Städte[1], so müssen die Leipziger Verhältnisse — etwa 2/3 haben 9—11stündige Arbeitszeit — als relativ gute anerkannt werden.

Von den im Laufe der letzten Jahre angestrebten Verbesserungen der Arbeitsbedingungen ist die Beschränkung der Arbeitsdauer auf ein vernünftiges Maß von Arbeitsstunden der erste anhaltende Erfolg einsichtiger Meister und der koalierten Gehilfenschaft.

8. Die Berufsorganisation in der Schuhmacherei; Arbeitsnachweis und fachgewerbliches Bildungswesen.

Unter den in Leipzig bestehenden Fachorganisationen unseres Gewerbes nimmt die Innung, als ältestes Institut, unsere Aufmerksamkeit zuerst in Anspruch. Die Aufhebung des Innungszwanges (1861) versetzte dem ganzen Zunftwesen einen harten Schlag. Die alten Angehörigen der Korporation verloren allen Mut und kümmerten sich wenig mehr um ihren Verband. Zwar dauerte die alte Organisation der Schuhmacher dem

[1] Vergl. hierüber Fränkel, H., Die tägliche Arbeitszeit in Industrie und Handwerk, S. 4 ff. und Freiwald, Die Lage der Schuhmachergehilfen. Gotha 1890. S. 5 ff.

Digitized by Google

Namen nach fort; aber in den sechziger und siebziger Jahren fand nur ein ganz geringer Zugang zur Innung statt. Erst in den achtziger Jahren, als man auf dem Wege der Reichsgesetzgebung eine Wiederbelebung des Innungswesens versuchte, faßten einzelne selbständige Schuhmacher Leipzigs wieder einiges Vertrauen und schlossen sich den organisierten Berufsgenossen an. Das innere Leben aber war fortwährend im Absterben begriffen. Wie man der Ausbildung der Lehrlinge und sonstigen Mitteln zur Heranziehung tüchtiger Fachgenossen nur geringe Fürsorge zuwendete, so blieb man auch den regelmäßigen Handwerksversammlungen fern, oder man besuchte sie nur mit Unlust. Dazu traten innere Streitigkeiten, die am 25. November 1878 zur Spaltung und Gründung einer neuen Innung führten. Allerdings vereinigten sich nach achtjähriger Trennung die feindlichen Brüder wieder (21. X. 1886), und nach dem Anschlusse der Vororte trat auch die Plagwitz-Lindenauer Innung mit 35 Mitgliedern der Leipziger Schwesterinnung bei; aber dieser äußeren Ausdehnung entsprach keine Erstarkung des inneren Lebens der Vereinigung. Gegenwärtig gehört kaum der vierte Teil der selbständigen Schuhmacher Leipzigs der Innung an. Ist die Zahl der Innungsmitglieder im Vergleich zu andern Gewerben noch eine hohe, so muß berücksichtigt werden, daß es weniger das Ziel gemeinschaftlicher Interessenvertretung ist, das die alten Handwerksgenossen zusammenhält und bisweilen junge zum Eintritt bewegt, als vielmehr Vorteile materieller Art. Das hauptsächliche Bindemittel besteht in der Zugehörigkeit zur Begräbniskasse, die 1880 gegründet wurde und der auch die Ehefrauen der Mitglieder beitreten können, während der Beitritt der neuaufgenommenen Innungsmeister obligatorisch ist.

Wie überaus gering der Zugang neuer Mitglieder zur Innung nach 1861 war, geht aus der folgenden Vergleichung hervor:

	In den Perioden	
	1841—1860	1861—1880
traten Meister ein	243	48
also durchschnittlich pro Jahr: .	12,1	2,4

Es sank der Beitritt während der letzten Periode auf eine Ziffer, wie sie seit 1580—1600 nicht mehr vorhanden war. Bemerkenswert ist außerdem, daß unter den 48 Jungmeistern sich nicht weniger als 37 Meisterssöhne befinden, eine Erscheinung, die im schneidendsten Gegensatz zur sonstigen Erfahrung steht. Denn beim Niedergang eines Handwerks führen doch die Meister ihre Söhne gewöhnlich einem andern Berufe zu. Hier findet sie ihre Erklärung vielleicht einerseits in den vorübergehend günstigen Erwerbsverhältnissen der sechziger und siebziger Jahre, anderseits darin, daß die

Digitized by Google

Aussicht auf ein besseres Fortkommen auch in den andern Kleingewerben nicht gerade groß ist.

Über den Personalbestand der Innung konnten wir noch folgendes erfahren:

Tabelle XIII.

Personalbestand der Innung von 1861—1875.

Jahr	Zugang an Mitgliedern	Es betrug die Mitgliederzahl	Meisterswitwen	
			überhaupt	davon betrieb. das Geschäft
1861[1]	3	325	96	20
1862[2]	—	341	97	16
1863[3]	—	316	94	19
1864	2	303	86	20
1865	1	290	90	22
1866	1	265	87	20
1867	—	256	88	23
1868	1	253	89	21
1869	3	244	90	21
1870	1	244	89	22
1871	1	226	88	19
1872	3	220	87	18
1873	3	212	90	13
1874	5	207	90	12
1875	3	191	80	14

Für die folgenden Jahre fehlen genauere Aufzeichnungen. Ich beschränke mich deshalb auf die Angabe des gegenwärtigen Bestandes. Während des Jahres 1893 wurden zwei Mitglieder aufgenommen; dagegen gingen 10 durch Tod und einer infolge Ausscheidens ab. Die Innung zählte am 1. Januar 1894 299 Mitglieder. Zur Begräbniskasse gehören 266 Mitglieder und 42 Frauen. Die Innung ist Eigentümerin zweier Hausgrundstücke und hat ein Gesamtvermögen von 55000 Mark. Das Vermögen der Begräbniskasse beträgt 9700 Mark.

Im Anschlusse an die Innung ist noch dreier anderer Organisationen

[1] Ende Mai.
[2] Ende Juni.
[3] Von hier an Jahresschluß.

Digitized by Google

zu gedenken, die ehemals in der Verwaltung der Innung standen, im Laufe der Zeit aber losgelöst wurden und charitativen Zwecken dienen. Die Innungsleichenkasse, die im Jahre 1885 von der Innung getrennt und unter eine besondere Leitung gestellt wurde, hatte am 4. Januar 1892 81 männliche und 57 weibliche Mitglieder. Es ist dies der Rest der alten Mitglieder der Innung. Die ehemalige Brüderschafts- oder Gesellenkasse, die im Jahre 1869 in Selbstverwaltung überging, hat ihren Charakter bedeutend verändert. Ursprünglich diente sie als Kranken- und Unterstützungskasse der Gesellen. Diese wurden von selbst Mitglieder der Kasse, sobald sie durch den Einbring- oder Sprechmeister Arbeit erhalten hatten. Jetzt aber besteht der größte Teil der Gesellenkassemitglieder aus selbständigen Gewerbetreibenden. Seit vier Jahren ist ihre Mitgliederzahl von 764 auf 537 zurückgegangen. Der Reservefonds beträgt 7100 Mark. Endlich muß noch der Unterstützungskasse „Eintracht" gedacht werden. Sie dient ihren ca. 200 Mitgliedern als Hilfskasse in Krankheits- und Sterbefällen und war bis 1884 in der Verwaltung der Innung. In früherer Zeit gehörten der Kasse nur Schuhmacher an; seitdem sie sich als Hilfskasse konstituiert hat, ist auch andern Personen der Beitritt gestattet. Es werden Personen ohne Unterschied des Geschlechts bis zum 45. Lebensjahre aufgenommen. Die Beiträge der Männer betragen 1 Mark 10 Pfennig monatlich, die der Frauen 90 Pfennig. Diesen Leistungen stehen Unterstützungsbeiträge von 8 bezw. 5 Mark wöchentlich gegenüber und in Sterbefällen ein Beneficium von 10—60 Mark.

Der Innung, als der einzigen bestehenden Arbeitgebervereinigung steht gegenüber die Organisation der Gehilfenschaft im Verein der in der Schuh- und Schäftebranche beschäftigten Arbeiter und Arbeiterinnen. Er ist hervorgegangen aus der Verbindung eines Fachvereins der Schuhmacher mit dem Verein der Schäftearbeiter; auch sind ihm Einzelmitglieder des großen „Vereins deutscher Schuhmacher" beigetreten. Auf Grund des sächsischen Vereinsgesetzes wurden die Zweigvereine des letzteren 1890 verboten. Von der gesamten Leipziger Gehilfenschaft sind nur 220—250 organisiert. Der Centralorganisation gehören etwa 180, der Lokalorganisation 120 Gesellen und Fabrikarbeiter an. Von letzteren sind mehrere zugleich Angehörige der Centralorganisation, die ihren Sitz gegenwärtig in Nürnberg hat. Der letztgenannte Verband charakterisiert sich als Kampf- und Unterstützungskasse. Sie gewährt den wandernden Mitgliedern eine Beihilfe von 2 Pfennig pro Kilometer. Den in Not geratenen Arbeiterfamilien wird gleichfalls Unterstützung gewährt. Die Lokalorganisation (d. i. der Verein der in der Schuh- und Schäftebranche beschäftigten

Digitized by Google

Arbeiter und Arbeiterinnen) verfolgt ebenfalls den Zweck, ihre Mitglieder in Lohnkämpfen zu unterstützen und hilfsbedürftigen Genossen beizustehen. Die Einschreibgebühr beträgt 25 Pfennig, der Monatsbeitrag 10 Pfennig.

Im allgemeinen wird von den Beteiligten geklagt, daß gerade die Fabrikarbeiter, und von diesen wieder die Schaftarbeiter, am schlechtesten organisiert seien. Die angeführten Ziffern zeigen, daß fünf Sechstel der gesamten Arbeiterschaft, sei es aus Gleichgültigkeit, sei es auch aus Abneigung gegen die hervorstechende parteipolitische Richtung der Lokal- und Centralorganisation fernbleiben. Es unterliegt kaum einem Zweifel, daß die Vereine, neben der Wahrnehmung fachgewerblicher Interessen und einem löblichen Eifer für die Förderung fachgewerblichen Unterrichts auch die Verbreitung socialdemokratischer Ideen sich zur Aufgabe gemacht haben. Der Abgeordnete Bock-Gotha hat zwar in einer Schuhmacherversammlung in der Leipziger „Flora" vor Jahresfrist zu einer Vereinigung aller Elemente in den Gewerkschaften aufgefordert, ohne Unterschied der Konfession und der Parteirichtung. Sollte aber diese Koalition der Arbeiterschaft unseres Gewerbes auch auf einem relativ so beschränkten Boden wie Leipzig, thatsächlich verwirklicht werden, — wir wären die letzten, die es nicht wünschten —, so müßte zunächst in den Gewerkschaften für Andersdenkende Raum gewährt werden; die aggressiven Reden auf Religion und staatliche Einrichtungen müßten aufhören und etwaige Angriffe ungezügelter Elemente auf diese mindestens ebenso zurückgewiesen werden, wie die Brandreden anarchistischer Wortführer, die in neuerer Zeit im Lokalverein sich breit zu machen suchten, ihre gebührende Zurückweisung erfuhren. Nur dann wäre der wirtschaftliche Kampf mit Aussicht auf Erfolg auszufechten.

Das gewerbliche Bildungswesen liegt auch in der Leipziger Schuhmacherei im Argen. Vor Jahren schon hatte die Innung den Versuch unternommen, besondere Lehrkurse für die Lehrlinge mit Unterricht im Zeichnen und Modellschneiden einzurichten. Der Kurs hielt sich aber nur zwei oder drei Jahre; seit etwa 6 Jahren ist er eingestellt. Zur Zeit besuchen die hiesigen Schuhmacherlehrlinge nur die Fortbildungsschule, die allerdings im besten Zuge ist, Fachklassen einzurichten.

Die Leipziger Schuhmacherinnung hat darauf verzichtet, von dem ihr nach § 100 e der R.G.O. zustehenden Rechte bezüglich der den Mitgliedern der Innungen allein zustehenden Befugnis Lehrlinge auszubilden, Gebrauch zu machen. Die Zahl der bei Nichtinnungsmeistern in Lehre stehenden Jungen ist freilich nach allgemeiner Schätzung nicht groß; damit soll aber nicht gesagt sein, daß sie hier eine geringere Ausbildung erlangten als bei Innungsmitgliedern. Die der Innung unterstellten Lehrlinge sind zwar

Digitized by Google

verpflichtet, vor der Lossprechung ein Gesellenstück zu machen; auch fehlen Lehrlingsarbeiten und Prüfungsstücke fast nie auf der alljährlich stattfindenden Ausstellung im Krystallpalast. Im wesentlichen aber ist der Junge auf das Lehrtalent, die Geschicklichkeit und das Pflichtgefühl seines Lehrherrn angewiesen. Diese bieten allein keine hinreichende Garantie für eine, den gesteigerten Anforderungen der gegenwärtigen Maßarbeit entsprechende Ausbildung. Daß in der Schuhmacherei bisweilen die technische und sittliche Ausbildung vernachlässigt, die jugendliche Arbeitskraft schamlos ausgebeutet wird, ist eine nicht wegzuleugnende Thatsache. Der arme Schusterjunge war von jeher das Prototyp des gequälten, von Meister, Meisterin und Gesellen mißbrauchten Handwerkslehrlings.

Nicht viel besser als mit der Lehrlingsausbildung steht es mit der fachlichen Fortbildung der Gehilfen und jüngeren Meister. Kaum in einem andern Berufe dürfte man einen so bedauerlichen Mangel an Interesse für die Weiterbildung im erlernten Berufe finden, wie gerade in der Schuhmacherei. Die nächste Folge dieses psychologisch nur zu erklärlichen Mangels an Bildungstrieb ist dann allerdings das Überhandnehmen der Stümperei, Pfuscherei und Kundenprellerei auf der einen, das Herabsinken zur ausschließlichen Reparaturarbeit auf der andern Seite.

In der Leipziger Innung ist man freilich seit einer Reihe von Jahren bestrebt, mittels Fachunterrichtes für Gehilfen und Meister dem einzelnen Handwerker förderlich zu sein. Etwa 6 Jahre hindurch fand alljährlich ein kostenfreier Fachkursus[1] statt, der von intelligenteren Meistern geleitet wurde. Nachdem aber die Beteiligung immer mehr nachließ, hob man auch diese Einrichtung auf. Seit etwa 4 Jahren sucht der Innungsvorstand die Sache wieder in Gang zu bringen; aber bisher gelang es nicht. Auf eine vor kurzem in der hiesigen Presse ergangene Aufforderung an die Innungsmeister und deren Gehilfen zur Teilnahme an dem wieder zu beginnenden Fachunterricht, meldeten sich im ganzen 8 Gehilfen, aber keine Meister. Damit ist der Plan auch diesmal wieder gescheitert. Das einzige, was die Innung zum Zwecke der fachgewerblichen Weiterbildung ihrer Angehörigen noch unternimmt, bezw. noch unternehmen kann, ist die Einrichtung von Vortragsabenden über technische Fragen mit Demonstrationen.

[1] Die Einrichtung war eine Frucht der im Jahre 1881 in Leipzig abgehaltenen Fachkonferenz der deutschen Schuhmacher. Diese lokale Anstalt sollte mit der Zeit zu einer allgemeinen deutschen Schuhmacher-Fachschule ausgebildet werden. Im Anfange zeigte sich auch ein reges Interesse; am ersten Winterkursus beteiligten sich 111 Teilnehmer, 79 Meister von Leipzig und Umgegend und 32 Gesellen. Jahresbericht der Gewerbekammer zu Leipzig 1881, S. 102.

Digitized by Google

Obwohl nur jeden Monat zwei Vorträge (von Mitmeistern) abgehalten werden, ist die Beteiligung auch hier eine sehr geringe.

Neben der Innung hat der Lokalverein die Erteilung von Fachunterricht sich zur Aufgabe gemacht. Derselbe findet gewöhnlich in den Wintermonaten statt, und erstreckt sich auf einfache Buchführung, Modellzeichnen und Stenographie. In den erstgenannten Fächern unterrichten Vereinsmitglieder, für letztere sind besondere Lehrkräfte bestellt. Die Beteiligung an den Kursen ist erfreulicherweise eine größere als bei dem der Innung; im letzten Winterhalbjahr (1893/94) nahmen 42 Gehilfen daran teil. Bei all diesen Unterrichtskursen kommen selbstverständlich nur die gelernten Gehilfen des Kleinbetriebs in Frage; die in Fabriken beschäftigten Arbeiter, Zuschneider ausgenommen, bedürfen für ihre einfachen Handgriffe keiner weiteren Ausbildung.

Hinsichtlich der Fürsorge für fachliche Bildung steht darnach Leipzig im Vergleich zu andern Städten wie Dresden, namentlich aber München[1] mit seinen musterhaften Einrichtungen der Schuhmacherinnung sehr zurück. Nun sind in neuerer Zeit vielfach Fachschulen und Lehrwerkstätten als nötiger Ersatz der Werkstattlehre empfohlen worden. Thatsächlich bestehen in Deutschland seit mehreren Jahren derartige Institute, z. B. in Erfurt und Artern. Der Verfasser fand Gelegenheit, ersteres kennen zu lernen. Es ist ein reines Privatunternehmen eines anerkannt tüchtigen Fachmannes, der die Schule auf eigenes Rifiko 1879 ins Leben rief. Sie bezweckt nicht nur die praktische Ausbildung von Lehrlingen in den einfacheren Arbeiten; es ist vielmehr auch Gehilfen und Meistern Gelegenheit geboten zur fachlichen Weiterbildung als Werkmeister, Geschäftsführer, Modelleur, Schäftemacher und Zuschneider. Im besonderen ist der Erlernung der Kundenschuhmacherei Rechnung getragen. Den Schülern stehen die neuesten Hilfsmaschinen zur Verfügung. Sie ist die erste derartige Lehranstalt in Deutschland. Einen besonders gepflegten Gegenstand des Unterrichtes bildet die Leistenschneiderei nach der Natur der Füße. Die Lehrmethode ermöglicht den Lernenden, die in Altersklassen von 15—45 Jahren aus allen Teilen Deutschlands sich zusammenfinden, die vollständig selbständige Anfertigung und Zusammenstellung aller einzelnen Teile, die zur Fußbekleidung gehören, sowohl in Einzelpaaren als auch in Durchschnittsformen, wie sie im Fabrikbetrieb gebräuchlich sind. Eine Unterstützung ist dieser Fachschule aber weder vom Staat noch von der Gemeinde geworden. Alle Gesuche um solche fanden nach den Versicherungen des Leiters der Anstalt, Herrn Busch,

[1] Vergl. Franke, a. a. O.

Digitized by Google

abschlägigen Bescheid, unter der merkwürdigen Begründung, „die Erfurter Fachschule bestehe bereits so und so lange; dies sei ein Zeichen, daß sie ihren Zwecken völlig entspreche; Mittel zur Unterstützung seien nicht vorhanden." Die überaus traurigen Erwerbsverhältnisse der Schuhmacher gestatten aber selbstverständlich nur einem verschwindend kleinen Bruchteil der Berufsangehörigen einen mehrmonatlichen Lehrkursus mitzunehmen oder ihre Söhne dahin zu schicken. Es kann deshalb eine derartige Privatanstalt auf die Dauer ohne einen Staatszuschuß nicht bestehen. Mit der heutigen Werkstattlehre ist allein kaum mehr auszukommen; die guten und tüchtigen Meister, die sich mit der Ausbildung von Lehrlingen befassen wollen, sind selten. Für den Kundenschuhmacher ist es aber unerläßlich, daß er nicht nur in der Anfertigung eines gutsitzenden Stiefels oder Schuhes bewandert sei, sondern auch Warenkenntnisse besitze, die verschiedenen Gerbarten zu unterscheiden verstehe und mit einer geordneten Buchführung vertraut sei[1].

Vom 12. Mai 1879 bis 16. Oktober 1893 wurden von der Leipziger Innung eingeschrieben im ganzen 345 Lehrlinge; davon wurden vor beendeter Lehrzeit entlassen: infolge freiwilliger Auflösung des Lehrvertrages 35, infolge Erkrankung 4, und wegen Unehrlichkeit 3 Knaben. Es wurden aufgedungen:

1879	36	1884	19	1889	16
1880	41	1885	24	1890	7
1881	24	1886	31	1891	18
1882	21	1887	21	1892	16
1883	21	1888	26	1893	24

Zu Anfang des Jahres 1894 betrug der Stand der bei den Innungsmeistern in Lehre stehenden Lehrlinge 53, und zwar waren sie bei 45 Meistern untergebracht. Von den 53 Lehrlingen waren 27 aus Alt- und Neu-Leipzig, 25 aus Leipzigs nächster Umgegend und dem übrigen Königreich Sachsen, einer aus Thüringen. Die Lehrzeit beträgt gewöhnlich 3, aber auch 3 1/2 und 4 Jahre, das Lehrgeld 45—90 Mark, wenn solches überhaupt vereinbart ist. Im schriftlichen Lehrvertrag wird bisweilen eine Konventionalstrafe von 50—60 Mark vorgesehen, für den nicht so seltenen Fall, daß der Junge aus der Lehre entläuft.

---

[1] Besondere Anerkennung verdient das Vorgehen der großherzoglich-badischen Regierung, welche die fachliche Fortbildung der Schuhmacher durch einen jährlich in Karlsruhe stattfindenden, aus Staatsmitteln unterstützten Kursus in der großherzoglichen Landesgewerbehalle zu fördern sucht.

Digitized by Google

Die Schuhmacher bevorzugen die Knaben vom Lande, da die in der Großstadt aufgewachsenen schwerer zu behandeln sind und an ihren Angehörigen mehr Rückhalt haben.

Obwohl die Zahl der bei Nichtinnungsmeistern beschäftigten Lehrlinge nicht genau bekannt ist, so dürfte doch die Annahme zutreffen, daß bei den (rund) 1400 selbständigen Schuhmachern von Leipzig kaum 100 Lehrlinge vorhanden sind. Früher kam fast auf jeden Meister ein Lehrling, jetzt auf etwa 14 einer. Die Neigung der Meister, Lehrlinge anzunehmen, ist im allgemeinen ebenso gering, wie diejenige der Eltern, ihre Söhne dem wirtschaftlich so heruntergekommenen Handwerk zuzuführen.

Erwähnenswert dürfte an dieser Stelle noch die vor elf Jahren geschaffene Einrichtung eines Lehrlingsdaheims im Vereinshause der Herberge zur Heimat sein. Dieses Institut verfolgt den Zweck, alleinstehende, bedürftige oder verwaiste Lehrlinge vor den wachsenden Gefahren der Großstadt zu bewahren, sie gut zu verpflegen und weiter zu erziehen. Es bietet hierzu freundliche Wohnung, gute Kost und christlich-deutsches Familienleben. Der Verfasser, der, einer Einladung des Vorstehers Folge leistend, am Mittagstische der Lehrlinge teil nahm, gewann den besten Eindruck von der Anstalt. Unter den Zöglingen befand sich bis jetzt freilich nur ein Schuhmacherlehrling, und dieser nur für kurze Zeit. Die Lehrlinge unseres Gewerbes wohnen meist noch beim Meister, und wo dies nicht der Fall ist, würden weder Meister noch Eltern in der Lage sein, das monatliche Pflegegeld, auch wenn es auf den sehr mäßigen Betrag von 28 Mark festgesetzt ist, aufzubringen und ihren Pflegebefohlenen eine „väterliche Beaufsichtigung und edle Geselligkeit, vor allem die versuchungsreiche Sonntagsruhe zum Segen werden zu lassen und so eine Hauptquelle der socialen Not, die steigende Verwilderung der Jugend inmitten der „Halbmillionenstadt mit einzudämmen". (Aus dem Prospekt des Daheims.)

Zum Schlusse dieses Kapitels haben wir noch den Arbeitsmarkt und den Arbeitsnachweis zu berühren. Die Arbeitsvermittlung der hiesigen und teilweise auch auswärtigen Schuhmacher erfolgt durch die bei der Innung und dem Lokalverein organisierten Nachweisbüreaux. Außer diesen existiert noch eine private Nachweisanstalt des früheren Sprechmeisters der Schuhmacherinnung. Seltener wird die Lokalpresse zur Arbeitsvermittlung benutzt. Bei der Innung ist ein besonderer Sprechmeister bestellt, der zu bestimmten Tagesstunden im Innungshause die Anmeldungen entgegennimmt. Bei der Gewerkschaft besorgen Vorstandsmitglieder abwechselnd die Vermittlung. Früher befand sich im Innungshause zugleich die Herberge der wandernden Gesellen; seit einer Reihe von Jahren werden sie in der

Digitized by Google

Herberge zur Heimat untergebracht. Die Innung gewährt den durchreisenden Gehilfen auf Verlangen Speise- und Schlafmarken auf die Dauer von drei Tagen. Für Gesellen ist der Nachweis; unentgeltlich von den Meistern werden 50 Pfennig erhoben.

Bei der Innung gestaltete sich die Arbeitsvermittlung in den letzten drei Jahren folgendermaßen:

Tabelle XIV.

Arbeitsnachweis der Innung von 1891—1893.

Jahr	Arbeitsvermittlungen überhaupt	Es wurden vermittelt an			Die Vermittlung wurde hinfällig infolge	
		Innungsmeister	Nichtinnungsmeister	auswärt. Meister	Nichtaufnahme der Arbeit durch den Ges.	Nichtannahme des betr. Ges. durch d. Meist.
1891	939	457	338	144	100	86
1892	738	367	257	114	97	49
1893	805	365	352	88	90	43

Nach der Qualifikation der Arbeiter wurden gesucht bezw. vorgemerkt:

	1891	1892	1893
Gute Herrenarbeiter . . .	91	73	44
Herren- und Damenarbeiter .	76	93	110
Damenarbeiter	62	27	29
gute Mittelarbeiter	366	300	351
Mittelarbeiter	136	101	139
Wochenarbeiter	43	24	54
Vorrichter	3	—	2
Fabrikarbeiter	12	17	26

Nicht so bedeutend ist die Arbeitsvermittlung des Lokalvereins. Während der letzten drei Jahre hatten sich bei ihm 730 Gehilfen und 314 Arbeitgeber angemeldet; Arbeit konnte jedoch nur in 193 Fällen vermittelt werden.

Betrachten wir nunmehr den Arbeitsmarkt nach einzelnen Monaten — Nachweis der Innung und der Gewerkschaft zusammen —, so verteilen sich die Zahlen wie folgt:

Digitized by Google

	1891	1892	1893
Januar:	37	28	25
Februar:	42	31	56
März:	112	96	120
April:	147	103	126
Mai:	110	120	90
Juni:	96	67	75
Juli:	114	96	62
August:	85	51	50
September:	84	52	55
Oktober:	111	48	75
November:	56	50	79
Dezember:	32	49	45
zusammen:	1026	791	858

Aus der vorstehenden kleinen Tabelle sind die sogenannten toten Zeiten leicht ersichtlich; es sind die Monate November bis Februar, dann wieder August und teilweise September. — Ein Versuch, die Arbeitsvermittlung für einzelne Perioden der 60er und 70er Jahre festzustellen, mißlang infolge des lückenhaften Materials. Es sei noch bemerkt, daß die Unterstützung der Innung verhältnismäßig wenig beansprucht wird. Es wurden nämlich abgegeben:

	1891	1892	1893
Speisemarken:	104	95	87
Schlafmarken:	33	40	23

Einen ziemlich ausgedehnten Arbeitsnachweis führt auch die Herberge zur Heimat in der Ulrichsgasse. Mir liegen die Zahlen für das Jahr 1893 vor. Demnach wurden Stellen:

	angeboten:	von Ges. angenommen:
von hiesigen Meistern:	321	312
„ auswärt. „	78	43

In diesen Zahlen sind jene Vermittlungen nicht enthalten, die unmittelbar auf der Herberge erfolgen in der Weise, daß die Meister bei der Nachfrage arbeitswillige Gesellen sofort mitnehmen. Manche wandernde Gesellen, die schon den Antritt des neuen Arbeitsverhältnisses bei einem Meister zugesagt haben, werden von den Herbergshockern abspenstig gemacht und reisen wieder ab, ihre Papiere zuweilen im Stiche lassend. Daher die erhebliche Differenz zwischen Angebot und Arbeitsannahme. Daß es an ersterem wohl selten fehlt, geht aus der Zahl der durchreisenden Gesellen hervor. Ich habe die Zahl derjenigen Schuhmachergesellen, die im Laufe

Digitized by Google

des Jahres 1893 in den beiden hiesigen Herbergen übernachteten, zusammengestellt. Es sind deren 960 (von 24 602 Nummern). Nach Monaten gesondert, übernachteten im

Januar:	84	Juli:	132
Februar:	82	August:	99
März:	55	September:	78
April:	88	Oktober:	59
Mai:	94	November:	51
Juni:	103	Dezember:	35

Damit ist die Zahl der fremden oder arbeitslosen Gesellen selbstverständlich nicht erfaßt. Außer der Herberge suchen manche ihr Quartier bei andern Vereinen, Asylen, dem katholischen Gesellenverein u. dergl., im Sommer nicht selten auch bei „Mutter Grün".

Einen nicht zu unterschätzenden Beitrag zur Frage des persönlichen Verhältnisses zwischen Meister und Gesellen dürfte immerhin ein kleiner statistischer Nachweis über die Schnelligkeit des Stellenwechsels liefern. Heute, wo die Bande zwischen Arbeitgeber und Arbeiter lockerer geworden sind und zwischen beiden keinerlei weitere Beziehungen bestehen, als sie das bloße Lohnverhältnis mit sich bringt, tritt der allgemeinen Annahme nach viel eher eine Lösung des Arbeitskontraktes ein, als unter der alten, vom Meister beherrschten patriarchalischen Form des Handwerkerlebens. Bei der nachfolgenden statistischen Aufstellung diente mir die Arbeitsvermittlung der Innung als Beobachtungsobjekt.

Von den bei der Innung vorgemerkten Meistern nahmen im Jahre 1893 den Arbeitsnachweis in Anspruch:

1	22 mal	1	9 mal
1	20 "	5	7 "
1	16 "	6	6 "
1	15 "	8	5 "
1	13 "	13	4 "
4	11 "	23	3 "
2	10 "	54	2 "

alle übrigen nur einmal. Unter den an den höchsten Ziffern Beteiligten sind keineswegs die am meisten Gesellen beschäftigenden Meister mitenthalten, obwohl hier die Möglichkeit einer häufigen Inanspruchnahme der Nachweisstelle gegeben wäre; es sind vielmehr meistens Leute, bei denen es die Gesellen, wie man sagt, nicht „aushalten" können. Anderseits giebt es auch nicht wenige Gehilfen, die eine mehrfache Abwechslung dem dauernden

Digitized by Google

Arbeitsverhältnis vorziehen und auf dem Leipziger Pflaster sich immer noch wohler fühlen, als draußen auf der Landstraße.

Es suchten Gesellen um Stellen nach:

1	17 mal	9	5 mal
3	10 "	23	4 "
2	8 "	42	3 "
8	7 "	60	2 "
12	6 "	alle übrigen	1 "

Weitgehende Schlußfolgerungen über das gegenseitige Einvernehmen zwischen Meister und Gesellen in der Schuhmacherei lassen sich aus diesen Ziffern freilich nicht ziehen. Auch ist es fraglich, ob es früher mit der Schnelligkeit des Stellenwechsels besser gewesen ist.

10. Schlußbemerkungen.

Im vorstehenden haben wir versucht, vom Leipziger Schuhmachergewerbe ein Bild zu zeichnen, wie es den wirklichen Verhältnissen entspricht. Einfache Mitteilung von Thatsachen, beruhend teils auf eigener Anschauung und Erfahrung, teils auf zuverlässigen Angaben sämtlicher interessierter Kreise, bildet den Hauptinhalt dieser Arbeit.

Fassen wir nun ihre Ergebnisse kurz zusammen, so wird man sagen können: Das Schuhmachergewerbe hat seine frühere wirtschaftliche Stellung und mit ihr seine historische Betriebsorganisation verloren. Diese letztere beruhte auf dem unmittelbaren Verkehr zwischen Produzenten und Konsumenten. Das alte Schuhmacherhandwerk fertigte neue Fußbekleidung und Reparaturen regelmäßig auf Stückbestellung und füllte nur die arbeitslosen Zeiten durch Anfertigung von Marktware aus, deren Vertrieb es selber besorgte. Heute ist diese Betriebsweise in den größeren Städten im Aussterben begriffen. An ihre Stelle traten mechanische Schuhfabriken, die neues Schuhwerk in Masse erzeugen, und große Ladengeschäfte in Verkehrscentren, welche nicht nur den Absatz dieser Produkte besorgen, sondern auch Stückbestellung und Reparaturen übernehmen. Begünstigt durch die moderne Entwicklung der Verkehrsverhältnisse und eine vollendete Technik, drängen die Fabriken und ihre notwendige Ergänzung, die Bazare, den Handwerksbetrieb immer mehr in den Hintergrund. In Großstädten ist der kleine Schuhmacher infolge der enormen Steigerung der Grundrente und der damit im Zusammenhang stehenden hohen Mietpreise genötigt, sich von den belebten Geschäftsstraßen zurückzuziehen und eine entlegene, oft schwer zugängliche Wohnung im Hinterhause oder in einer Mansarde zu wählen. Dadurch, daß diese

Digitized by Google

Wohnung zugleich Werkstätte und einziges Geschäftslokal sein muß, hört die direkte Verbindung zwischen Produzenten und Konsumenten von selbst auf. Der Schuhmacher übernimmt schließlich die an den Ladeninhaber gelangenden Bestellungen zur Ausführung. Eine ältere, vom Handwerk abgezweigte Betriebsorganisation lernten wir in der Marktschuhmacherei kennen; doch blieb diese auf wenige Specialitäten beschränkt und stirbt langsam dahin. In ursächlichem Zusammenhang mit dem Sieg der Großindustrie steht die materielle und sociale Schädigung des Handwerkerstandes. Mit wachsender Schnelligkeit wird dem Produktionsgebiet des Schuhmachers ein Stück um das andere weggenommen und die Konkurrenz auf ein enges Feld eingeschränkt, auf die Herstellung qualifizierter Arbeit, individuellen Schuhwerks und die Besorgung von Reparaturen, soweit solche noch aus unmittelbarem Verkehr mit dem Verbraucher sich ergeben. Der Gang der Entwicklung führt dazu, den gelernten Schuhmacher aus seiner Selbständigkeit zu vertreiben; aus dem warenproduzierenden Handwerker wird ein Lohnarbeiter der Fabrik, oder des großstädtischen Konfektionsgeschäftes, wodurch die scharfe Scheidung von kapitalbesitzenden Unternehmern und kapitallosen Lohnarbeitern innerhalb des ganzen Gewerbes Platz greift. Nicht so scharf ausgeprägt ist das Verhältnis zwischen Verlegern und Heimarbeitern in der Groitzsch-Pegauer Marktschuhmacherei. Hier mildern alte gemeinschaftliche Geschäfts- oder verwandtschaftliche Beziehungen die socialen Unterschiede und beeinflussen die persönliche Stellung beider in günstiger Weise.

Ist nun in Leipzig auch noch ein Rest relativ wohlsituierter Handwerksmeister vorhanden, gelingt es auch zuweilen noch einzelnen, sich ökonomisch emporzuarbeiten, so läßt sich die Zerreibung der großen Masse selbständiger Berufsgenossen und deren zunehmende Pauperisierung nicht leugnen. Schlechte Kreditverhältnisse und der oft wahrnehmbare Mangel an fachgewerblicher Ausbildung beschleunigen den Verfall. Seit dem Verluste ihrer Selbständigkeit und des direkten Verkehrs zwischen Produzenten und Konsumenten wird die zur Lohnarbeiterschaft herabgedrückte Klasse fortwährend vom Verhängnis der Arbeitslosigkeit bedroht. Nicht die Geringfügigkeit des Einkommens an sich ist die bedenklichste Seite ihrer Lage, sondern dessen Unstetigkeit und Unsicherheit.

Entsprechend der veränderten Stellung und den ungünstigen Erwerbsverhältnissen des Schuhmachers, gestaltet sich auch seine Lebenshaltung zu einer dürftigen. Frau und Kinder müssen zur Erwerbsthätigkeit mit angehalten werden, oft zu einer solchen in fremdem Betriebe. Während die Frau zur Fabrik geht, besorgt der Mann die Hauswirtschaft.

Die Arbeiter der Fabrik erfreuen sich zwar in Zeiten guten Geschäfts-

Digitized by Google

gangs höherer Lohnbezüge und eines sichereren Einkommens als diejenigen, welche am handwerksmäßigen Betrieb festhalten; aber ihre Lage erleidet dann wieder in Zeiten schwacher oder stockender Produktion die schwersten Erschütterungen. Bei einer Vergleichung der socialen und wirtschaftlichen Stellung des Handwerkers und des Fabrikarbeiters ergab sich uns, daß beide nicht nach der Höhe des Einkommens allein beurteilt werden dürfen, sondern auch darnach, welcher von ihnen auf einer höheren Stufe allgemeiner Wohlfahrt und Gesittung stehe.

Über die voraussichtliche künftige Gestaltung des so schwer darniederliegenden Gewerbes uns auszulassen, liegt hier keine Veranlassung vor.

Digitized by Google

Digitized by Google

VI.

Die Kürschnerei in Frankenberg in Sachsen.

Von

Albin König.

Einleitung.

Die Stadt Frankenberg liegt im mittleren Erzgebirge, im Thale der Zschopau, etwa eine Meile von Chemnitz entfernt. Nach der Volkszählung vom 3. Dezember 1864[1] hatte sie 8475, nach der vom 1. Dezember 1890 11 369 Einwohner — das sind 2894 mehr oder eine Gesamtzunahme von 34,1 %. Die letztere verteilt sich jedoch auf den ganzen Zeitraum in sehr verschiedener Weise. Die durchschnittliche jährliche Zunahme kam nur in den Jahren 1867—1875 derjenigen des ganzen Königreichs Sachsen gleich (1,34 %); seitdem ist sie bedeutend geringer (1875/80: 0,85 %; 1880/85: — 0,03 %, 1885/90: 0,80 %).

Ihren Aufschwung in den siebziger Jahren verdankt die Stadt insbesondere der Blüte der Weberei und Cigarrenfabrikation. Die Lohnverhältnisse der Arbeiter waren damals sehr günstige. Der Verfasser dieser Abhandlung hat oft erzählen hören, daß ein fleißiger und geschickter Weber damals 10, 12, auch 18 Thaler pro Woche verdient habe. Seit den achtziger Jahren sind beide Industriezweige ins Stocken geraten. In der Weberei erzielt der Arbeiter gegenwärtig kaum noch soviel Mark wie ehedem Thaler. In der Cigarrenfabrikation sollen die Verhältnisse sich ähnlich gestaltet haben. Wohl hat sich in Frankenberg bis zur Gegenwart ein

[1] Das Jahr 1864 ist zum Vergleiche herangezogen, weil das Material, welches dem Verfasser zur Verfügung stand, bis in die Mitte der sechziger Jahre zurückreichte.

Digitized by Google

sehr begüterter Fabrikantenstand erhalten; aber die Kaufkraft der Arbeiter ist bedeutend zurückgegangen.

Im Umkreise von Frankenberg liegen — eine bis anderthalb Stunden entfernt — einundzwanzig Bauerndörfer, die insgesamt zum dortigen Amtsgericht gehören und infolge dessen den größten Teil ihres Bedarfes in Frankenberg decken. Die Einwohnerzahl der Dörfer war 1864 11 791, 1890 14 691. Wenn die Ernte nicht mißrät, so ist der Bauer dieser Gegend auch kaufkräftig. In den letzten Jahren ist freilich seine Lage wie diejenige von seinesgleichen im ganzen Deutschen Reiche infolge der niedrigen Getreidepreise keine allzu rosige gewesen.

Seit 1869 ist Frankenberg mit dem nahen Chemnitz durch eine Eisenbahn verbunden, seit 1874 mit dem an der Linie Leipzig-Döbeln-Dresden gelegenen Roßwein.

Hat dieses neue Verkehrsmittel der Frankenberger Großindustrie den Bezug der Rohstoffe und den Absatz ihrer Waren erleichtert, so hat es auf der andern Seite dem örtlichen Kleingewerbe die Kundschaft geschmälert, indem nun auf letztere die glänzend ausgestatteten Läden einer zwölffach größeren Stadt ihre volle Anziehungskraft ausüben konnten.

Im Jahre 1865 gab es in Frankenberg für die Kürschnerei drei Handwerksbetriebe. 1873 und 1886 kam je einer hinzu. Gegenwärtig decken also fünf Kürschner den Bedarf der Stadt und ihrer ländlichen Umgebung. Zu allen Zeiten ist jedoch ein Betrieb für die Produktion kaum zu rechnen gewesen: der Inhaber desselben befaßte sich fast ausschließlich mit dem Ein- und Verkauf von Rohfellen im kleinen und mit geringfügigen Reparaturen. Es ist darum in der folgenden Abhandlung überall von demselben abgesehen worden — außer in Abschnitt 4.

Um sich hinreichend nähren zu können, war der Frankenberger Kürschner von jeher auch Mützenmacher. Außerdem bewahrte er das Pelzwerk seiner Kunden während des Sommers auf und kaufte die Häute der kleineren geschlachteten Tiere und des erlegten Wilds zusammen, um sie zu trocknen und zum bei weitem größten Teile wieder zu verkaufen.

1. Die Kürschnerei.

Der Produktionsprozeß der Kürschnerei zerfällt in zwei Hauptabschnitte: das Zurichten der Felle und das Verarbeiten derselben.

Die Zurichterei ist längst zu einem selbständigen Gewerbe geworden. Auf der Leipziger Messe, wo der Frankenberger Kürschner immer seinen Bedarf an Rohmaterial gedeckt hat, wurden schon lange vor den sechziger

Digitized by Google

Jahren alle Fellsorten auch zugerichtet feil geboten. Dennoch hat der Frankenberger Kürschner die Schaffelle stets in rohem Zustande eingekauft, um das Zurichten selbst vorzunehmen. Der Gewinn, den er dadurch erzielt, ist nicht gerade ein sehr bedeutender: zugerichtete Felle sind mit einem Aufschlag von 10 bis 20 Mark pro 100 Stück käuflich[1] — je nach der Stärke derselben; das ist ein Mehrbetrag, der in keinem Verhältnis zu der Mühe steht, die das Zurichten im eigenen Betriebe verursacht. Warum der Kürschner dennoch vorzieht, die Schaffelle roh einzukaufen, ist nicht schwer zu sehen: er will in den stillen Zeiten des Frühlings und Sommers Beschäftigung haben; denn auch die Mützenmacherei vermag die lange Pause nicht genügend auszufüllen. Auch kommt in den Fabriken bisweilen die dem Leder wenig zuträgliche Schnellbeize zur Anwendung, und der Kürschner kann für die Haltbarkeit seiner Produkte weit weniger garantieren, wenn er die Schaffelle zugerichtet gekauft hat.

Auch die wenigen Felle, die aus der Hand des Schlächters oder Jägers in die Werkstatt des Kürschners übergehen, werden im Betriebe des letzteren zugerichtet: es sind die Katzenfelle und die besten Kanin, dann und wann auch einmal ein recht schönes Reh-, Fuchs-, Iltis- oder Marderfell. Alle übrigen Felle, die in der Produktion des Frankenberger Kürschners Verwendung finden, werden zugerichtet eingekauft. Es wäre unwirtschaftlich, die mannigfachen Werkzeuge anzuschaffen, welche die Zurichtung der verhältnismäßig geringen Quantitäten dieser Felle erfordern würde.

A. Die Zurichterei.

Unter der Haut aller Säugetiere liegen Fettpolster. Beim Abstreifen bleibt ein Teil der letzteren am Felle hängen. Der Kürschner bezeichnet ihn mit dem Namen Aas. Das Aas zu beseitigen, das Leder zu gerben und elastisch zu machen und das Haar von Blut, Kot, Schmutz und Fett zu reinigen: das ist die Aufgabe des Zurichters. Die einzelnen Manipulationen, die zur Lösung dieser Aufgabe erforderlich sind, sind für Katzenfelle zum Teil andere als für Schaffelle und Kanin. Darum und weil die Schaffelle erst auf der Ostermesse eingekauft werden können, wird die Zurichterei der Katzenfelle von derjenigen der übrigen Felle gewöhnlich getrennt. Sie erfolgt in der stillen Zeit der letzten Februar- und ersten Märztage — also unmittelbar nach Schluß der Saison. Mit der Zurichtung der Schaffelle und Kanin wird in den ersten schönen Tagen nach

[1] 100 Stück rohe Schaffelle kosten je nach Qualität 30—300 Mark.

Digitized by Google

Ostern begonnen. Da die Vollziehung des Prozesses zum Teil von der Witterung abhängig ist und derselbe an einzelnen Stellen unterbrochen werden kann, so dauert diese Arbeit bis in den Juni oder gar Juli hinein.

Die Werkzeuge zum Zurichten der Katzenfelle sind: die Fleischbank mit dem Fleischeisen, das Päkeleisen, die Wittschlinge, der Metallkamm, die Läutertonne, Klopfstöcke, Böcke und Leinen zum Aufhängen der Felle.

Die Fleisch- und Päkeleisen sind große, breite Messer von der Gestalt eines gewaltigen Wiegemessers. Sie werden vertikal aufgestellt, mit der Schneide vom Arbeiter abgewandt. Das Fleischeisen ist scharf und steht auf dem vorderen Ende eines Bockes — der Fleischbank. Der Arbeiter sitzt mit gespreizten Beinen unmittelbar hinter dem Eisen. Das Päkeleisen ist stumpf und wird durch zwei in der Wand befestigte Arme gehalten. Der Arbeiter steht hinter demselben, um sich eine möglichst große Bewegungsfreiheit zu sichern.

Der Prozeß beginnt am Päkeleisen. Von den trockenen Katzenfellen werden die ablösbaren Aasteile heruntergestoßen. Das bloßgelegte Leder wird sodann mit gesättigter Salzsole bestrichen und gerollt — um das Verdunsten zu verhindern. Am nächsten Tage erfolgt das „Witten" der Katzenfelle. Von der Decke des Arbeitsraumes hängt in Form einer Schlinge ein Hanfseil herab. Der Zurichter steckt ein Fell hindurch, so daß die Enden gleich weit herabhängen. Er faßt die letzteren mit je einer Hand und zerrt abwechselnd das Schwanz- und das Kopfende nach unten. Das Haar muß dabei möglichst geschont werden; es darf das Seil nicht berühren. Durch diese Manipulation werden die Katzenfelle ganz lang und schmal. Beim Witten dringt die Sole in alle Poren des Leders ein; dieses beginnt elastisch zu werden und das noch anhaftende Aas lockert sich so weit, daß es mit dem Fleischeisen vollends abgeschabt, daß das Fell — wie der Kürschner sagt — „gefleischt" werden kann. Beim Fleischen nehmen die Felle wieder ihre ursprüngliche Gestalt an. Um den durch das Bestreichen mit Salzsole eingeleiteten Gerbeprozeß zu vollenden, wird das Fell auf der Lederseite mit Schwarzmehl bestreut. Nach Verlauf von vierundzwanzig Stunden kommt es zum zweiten Male vor das Päkeleisen und wird jetzt auf demselben gewaltig gerumpelt: die Elasticität soll erhöht werden. Es folgt nochmaliges Bestreuen mit Mehl und abermaliges Päkeln. Durch Auskämmen, Ausklopfen und Läutern vollzieht sich schließlich die Reinigung des Haares.

Das Läutern erfolgt durch die Läutertonne. Sie ist ein hölzerner Hohlcylinder, dessen Achse horizontal in zwei Lagern ruht. Außen ist der Cylindermantel mit Blech beschlagen; innen sind in der Richtung der

Digitized by Google

Durchmesser Holzstufen befestigt. Wenn die Tonne zur Hälfte mit Sand, harten Sägespänen und Fellen gefüllt ist, wird sie gedreht und leicht erhitzt. Die heiße Mischung löst die letzten feinen Staub- und Fettteilchen von dem Haare ab. Ausgeschüttelt und geklopft zeigt das Fell eine wunderbare Weichheit im Leder und starken Glanz im Haare.

Zum Zurichten der Schaffelle dienen in der Hauptsache dieselben Werkzeuge. Nur die Wittschlinge und der Metallkamm fallen hinweg. Für letzteren tritt die Kartätsche[1] ein. Auch können die Schaffelle nur in großen Fässern (Beizfässern) mit Salzsole behandelt werden; sie müssen diese Flüssigkeit bis zur Sättigung einsaugen.

Das Zurichten der Schaffelle vollzieht sich in folgender Weise. Die in reinem Wasser aufgeweichten Felle werden mit der Kartätsche auf der Haarseite bearbeitet, in fließendem Wasser gespült und zur Beseitigung des Aases vor das Fleischeisen genommen. Was gefleischt ist, bestreut der Kürschner am nämlichen Tage auf der Lederseite mit Gerstenschrot; darauf wird es gerollt, ins Beizfaß geschichtet und reichlich mit gesättigter Salzsole begossen. Ein zweites leeres Beizfaß steht daneben. Nach ungefähr zwölf Stunden werden die Rollen aufgebrochen, die Felle in der Längsachse gesalzt — das Haar nach innen — und in die andere Tonne radial eingelegt. Acht bis vierzehn Tage lang giebt es jetzt für den Zurichter nichts anderes zu thun, als die Felle allabendlich aus einem Fasse in das andere umzulegen und die im entleerten Fasse zurückbleibende Sole wieder auf die Felle aufzugießen. Nach Verlauf dieser Zeit werden die letzteren ausgeschleudert und getrocknet.

Gewöhnlich wird der Zurichteprozeß an dieser Stelle unterbrochen. Die Felle verderben nicht mehr; das Pfingstfest rückt heran, es müssen einige Mützen gemacht und auch die zur Aufbewahrung eingegangenen Pelzwaren[2] ausgeklopft werden. Sobald aber nach Pfingsten die sonstige Arbeit wieder nachläßt, wird das Zurichten beendet. Die Felle werden auf der Lederseite angefeuchtet, nach allen Seiten hin mit Gewalt gedehnt und vor dem Päkeleisen vollends elastisch gemacht. Dann fährt die Kartätsche noch einmal durch das Haar, der Klopfstock tummelt sich auf demselben, und das Fell wandert in die Läutertonne.

Die Zurichterei der Kanin gleicht derjenigen der Schaffelle; nur daß an die Stelle der Kartätsche wieder der Metallkamm tritt. Weiße Kanin werden auf der Haarseite zu Beginn des ganzen Prozesses mit Seife gewaschen.

[1] Eine Bürste von quadratischer Form, oben mit einem Handgriff, unten mit zahllosen, jedoch nicht zu eng stehenden geknickten Drahtborsten.

[2] Vergleiche Abschnitt 3: Aufbewahrung von Pelzwerk.

Digitized by Google

In den sechziger Jahren hat der Frankenberger Kürschner für einen Winter zugerichtet: 800 bis 1200 starke, mittlere und schwache schwarze und weiße Schaffelle — 1870 sogar 1600 —, ferner 40 bis 70 Stück Katzen und 20 bis 30 Stück Kanin. Die Zahlen sind seit Mitte der siebziger Jahre beständig zurückgegangen. Auch kauft der Kürschner nur noch wenig schwere Schaffelle ein, viel mehr mittlere und leichte. Jetzt werden noch zugerichtet: jährlich 300 bis 400 Stück Schaffelle, 20 bis 30 Stück Katzen- und 6 bis 8 Stück Kaninchenfelle.

Ein tüchtiger Arbeiter fleischt in einem Tage 100 Stück schwache Schaffelle oder 50 Stück mittlere oder 33 Stück starke.

Die Kosten der Werkzeuge für das Zurichten sind folgende:

2 Fleischbänke, à 4 Mark, macht	8	Mark,
2 Fleischeisen, à 3 " "	6	"
2 Päkeleisen, à 3 " "	6	"
2—3 Beizfässer, à 6 " "	12—18	"
2 feinere u. 2 stärkere Kartätschen, à 2,50 Mark, macht	10	"
1 Läutertonne macht	75—100	"
Metallkämme, Böcke, Tafeln, Leinen u. Klopfstöcke macht	13	"
Zusammen	130—160	Mark.

Es ist von großem Vorteil, wenn dem Kürschner beim Zurichten ein Hofraum und ein Garten zur Verfügung steht.

B. Das Verarbeiten der Felle.

Die Pelze der Jagdtiere weisen Schußlöcher auf; beim Zurichten sind alle Felle mehr oder weniger der Gefahr ausgesetzt, an einzelnen Stellen kahl zu gehen; Schaffelle haben zwischen den Vorder- und Hinterbeinen einen sehr spärlichen Haarwuchs, sogenannte Blößen. Das sind Fehler. Sie zu beseitigen ist die erste Aufgabe beim Verarbeiten der Felle. Der Kürschner nennt das „anbrachen". Das Anbrachen der Schaffelle ist eine verhältnismäßig einfache Arbeit: der Kürschner schneidet die Blößen heraus und ersetzt die fehlenden Stücke durch die brauchbaren Teile der Beine und des Kopfes. Schwieriger ist es, die Felle vom Bisam, Nörz, Iltis u. s. w. anzubrachen, da Kopf und Beine nach Dichtigkeit, Länge und Farbe des Haares vom Rücken völlig verschieden, also zu dem in Rede stehenden Zwecke durchaus unbrauchbar sind. Der Kürschner schneidet die schadhafte Stelle quadratisch heraus, löst von der hinteren oder vorderen Quadratseite aus eine nach dem Pumpfe[1] oder Kopfe spitz zulaufende längere

[1] Der hintere Teil des Felles.

Digitized by Google

oder kürzere Zunge heraus, dehnt sie und heftet sie wiederum ein — so, daß das quadratische Loch verschwindet. Das Anbrachen des Bisams ist eine besonders zeitraubende Arbeit, da er regelmäßig ziemlich viele Fehler aufweist. Hier gelingt die Manipulation gar nicht einmal immer. Unter Umständen kann ein Fell eine Stunde Zeit in Anspruch nehmen.

Auf das Anbrachen folgt sorgfältiges Sortieren der Felle. Schaffelle werden hierauf zu Pelzfuttern zusammengesetzt. Die konische Form der letzteren ergiebt sich sehr leicht dadurch, daß die Felle durch das Anbrachen die Gestalt eines abgestumpften Kegelmantels erhalten haben. Bisam, Nörz, Iltis u. s. w. werden nach dem Sortieren kunstgerecht zerlegt und schließlich zu Pelzbesätzen und allerhand Galanteriewaren, als Müffen, Kragen, Stolas, Boas, Pulswärmern, Pelzmützen, Baretten zusammengenäht. Pelze bedürfen außer dem Fellwerk eines Überzuges, in den das Futter und auf den der Besatz geheftet wird, Müffe eines wärmenden Kissens, das in die Form eines Hohlcylinders gebracht und in das geschlossene Muffblatt eingespannt werden muß. Die meisten Galanteriewaren — nur die Boa ist davon ausgenommen — sind auf der Innen- resp. Rückseite mit Seide oder Wollatlas, zum Teil in Verbindung mit einer dünnen Schicht Watte, abzufüttern.

Pelzbesätze zu fertigen ist die schwierigste, aber auch lohnendste Arbeit des Kürschners. Hierbei erfordert das Sortieren der Felle die größte Sorgfalt. Um völlige Gleichheit in der Zeichnung zu erzielen, müssen zuweilen je zwei Felle in der Längsachse zerschnitten, die rechten oder linken Hälften eines Paares vertauscht und die Stücke, die so nebeneinander zu liegen gekommen sind, wieder zusammengenäht werden. Der Kürschner nennt diese Arbeit „versetzen". Auch das Aufnähen des Besatzes will mit großer Peinlichkeit ausgeführt sein.

Zur Anfertigung eines Herrenpelzes braucht der Kürschner:

14 bis 15 Schaffelle für das Futter à 1,50 Mark .	22,50	Mark,
2 große oder 4 bis 6 kleine Schaffelle für die Ärmel .	5,00	"
7 Bisamfelle für Kragen, Klappen und Aufschläge à 2,50 Mark	17,50	"
$2^{3}/_{4}$ m Tuch für den Überzug à 7 Mark	19,25	"
als Schneiderlohn für Anfertigung des letzteren . . .	7,00	"
macht	71,25	Mark.

Der Pelz wird im günstigsten Falle verkauft für 90 Mark. Die Arbeitszeit, die der Kürschner zur Herstellung desselben nötig hat, beträgt zwei Tage.

Digitized by Google

Die Verfertigung von Frauenpelzen ist im allgemeinen lohnender als die von Herrenpelzen.

Das Zerlegen der Felle erfolgt von der Lederseite aus mittels eines kurzen, breiten, scharf zugespitzten Messers; das Zusammenfügen derselben mittels der Nadel. Nur ein Frankenberger Kürschner hat gegenwärtig eine Pelznähmaschine. Durch Bestreichen mit Wasser und Aufzwecken auf große Tafeln werden Futter, Besätze, Muffblätter, Kragen u. s. w. in die erforderliche Form gebracht. Der Kürschner braucht auch die Schere und die Nähmaschine, besonders zur Anfertigung von Überzügen auf Frauenpelze, wie auch in der Mützenmacherei.

C. Bedarfsverschiebungen.

Das Geschick der Frankenberger Kürschnerei in den letzten dreißig Jahren läßt sich durch den Satz charakterisieren: Die Kürschnerwerkstatt ist verödet. Diese Verödung knüpft einerseits an die Veränderung des Transport- und Heizungswesens an, andererseits an den Wechsel der Mode.

Im Personentransport ist der Post- und Stellwagen fast gänzlich von der Eisenbahn verdrängt. Hier wie in den Kirchen und anderen öffentlichen Gebäuden haben wirksame Heizungsanlagen Eingang gefunden. Das hat zunächst eine bedeutende Verminderung des Bedarfs an Pelzen überhaupt herbeigeführt. Während der Pelz früher zur notwendigen Kleidung für viele gehörte, ist er heute mehr ein Luxusartikel geworden, auf dessen Anschaffung der nicht zu reichlich mit Glücksgütern Gesegnete verzichten gelernt hat. Um sich vor der Härte des Winters zu schützen, genügen wollene Überkleider.

Sodann hat die Verbesserung des Transport- und Heizungswesens auf die Qualität der Pelzfutter gewirkt. Dieselben wurden noch in den sechziger und siebziger Jahren überwiegend aus schweren und mittleren Schaffellen gefertigt. Nur bei einem kleinen Teile der Herrenpelze und den halblangen und langen Damenpelzen, die bei weitem weniger begehrt wurden als die kurzen, gelangte leichtes Schaffell zur Verwendung — bei letzteren teilweise auch der noch leichtere Fehbauch und das Hamsterfell. Gegenwärtig verarbeitet der Kürschner fast gar keine schweren Schaffelle mehr. Die Pelzfutter sind überwiegend aus leichten und mittleren Schaffellen[1]. Für Herrenpelze gelangt daneben Bisambauch zur Verwendung. Damenmäntel, in welche jene halblangen und langen Pelze übergegangen sind und deren

[1] Diese Thatsache trägt die Schuld, daß die dreikantige Schneidenadel der runden Nähnadel Platz gemacht hat. Leichte Felle vertragen die erstere nicht.

Digitized by Google

Bedarf alljährlich gestiegen ist, werden fast nur noch mit Fehbauch und Hamster gefüttert; der Fehrücken ist als Futterfell hinzugetreten.

Das Unheilvolle dieser Entwicklung liegt darin, daß Fehbauch, Hamster und Fehrücken vom Kürschner in großen Tafeln bezogen werden müssen, daß also für ihn das Anbrachen und Sortieren der Felle, sowie das Zusammensetzen der Futter zum Teil in Wegfall gekommen ist. Hamster-, Fehbauch- und Fehrückenfutter werden in den Fabriken überwiegend von Frauen gefertigt, deren Hand für das Zusammennähen dieser kleinen und zarten Fellchen leicht und billig genug ist. Die Bisambauchfutter fertigt der Kürschner selbst. Sie werden nicht zu häufig begehrt. Das Rohmaterial für dieselben fällt bei der Bisamverarbeitung zu anderen Zwecken ab, und im Sommer giebts ja gegenwärtig so viele „faule" Zeit.

Das Abnehmen des Bedarfs an Pelzen überhaupt und das Überhandnehmen der leichten Futter kommt deutlich zur Anschauung, wenn man die auf Seite 318 gegebene Übersicht über den Stand der Zurichterei noch eines Blickes würdigt.

Darnach haben die Frankenberger Kürschner der sechziger Jahre in ihren zwei Betrieben jährlich 1600 bis 2400 überwiegend schwere und mittlere Schaffelle verbraucht, die der neunziger in ihren vier Betrieben 1200 bis 1600 überwiegend mittlere und leichte. Frankenberg und seine Umgebung aber hat in den dreißig Jahren um etwa 7000 Menschen zugenommen.

Das Verschwinden des schweren, groben Lederpelzes (Fuhrmannspelzes) hat die Werkstatt des Frankenberger Kürschners nicht beeinflußt. Lederpelze wurden schon in den sechziger Jahren fertig bezogen: beispielsweise aus Kohren in Sachsen, wo ein Kleinbetrieb dieselben als Specialität fabrizierte[1].

Die Verödung der Kürschnerwerkstatt knüpft andererseits an den Wechsel der Mode an. Derselbe hat statt gehabt im Pelzbesatz, im Überzug und in der Galanterieware.

[1] Der Lederpelz scheint die älteste und ursprünglich einzige Form des Pelzes gewesen zu sein. Er hat keinen Überzug aus Wollstoffen; als solcher dient die Lederseite der Futterfelle. Im Jahre 1852 wurden nach Angabe eines Frankenberger Meisters in Lengefeld im Erzgebirge — der in Rede stehende Meister trat daselbst zu dieser Zeit in die Lehre ein — noch Frauenlederpelze gefertigt. Die Außenseite derselben war regelmäßig schwarz gefärbt. Die sichtbaren Nähte wie auch ein Teil des Rückens wurde vielfach mit bunter Seide bestickt. — Die Fuhrmannspelze hatten rotbraunes Leder. — Die Färberei von Pelzwerk in früheren Jahrhunderten, von der die Urkunden erzählen, mag daher mehr dem Leder als dem Haar gegolten haben. Heute färbt man fast ausschließlich, um die Schönheit des letzteren zu erhöhen und um Surrogate für seltenes und darum teueres Pelzwerk zu schaffen.

Digitized by Google

Herrenpelze werden um den Hals, über der Brust und um den vorderen Rand der Ärmel mit Besatz verbrämt; sie haben Kragen, Klappen und Aufschläge. Bei Frauenpelzen läuft der Besatz um den gesamten oberen, vorderen und unteren Rand, sowie auch um die Enden der Ärmel.

In den sechziger und siebziger Jahren wurde fast gar kein Pelz ohne Besatz gemacht. Bei den kurzen Frauenpelzen — den Jacken — war derselbe gewöhnlich schmal, bei halblangen und langen erreichte er zuweilen fast die Breite einer Bisamlänge. Der Wandel der Zeiten hat hier eine völlige Veränderung des Geschmackes mit sich gebracht, wenigstens soweit der Frauenpelz in Frage kommt. Seit Ende der achtziger Jahre wird ein Teil der Herrenpelze — es ist jedoch bei weitem der kleinere — ohne Besatz gefertigt und geht als Pelzrock in den Konsum über. Der halblange und lange Frauenpelz verlängerte sich gegen Ende der siebziger und Anfang der achtziger Jahre zum Taillen- und Radmantel. Der letztere stieß sofort den Besatz ab, der erstere nach und nach. Gegenwärtig wird nur noch ein ganz geringer Teil von Taillenmänteln besetzt. Nur die Jacke behielt ihren Besatz und hat ihn noch heutigen Tages. Während aber die Nachfrage nach jenen lang herabwallenden Überkleidern nicht unbedeutend gestiegen ist, ist diejenige nach Jacken außerordentlich gesunken. Es wird gegenwärtig nicht mehr der vierte Teil von der Menge der ehedem fabrizierten Jacken begehrt — eine Entwicklung, die der Kürschner nicht müde wird zu beklagen und die ihm eine Fülle von Arbeit und Verdienst geraubt hat. Wenn in neuester Zeit neben den Mänteln wieder ein kürzeres Frauenüberkleid aus Pelz Mode zu werden beginnt, das Jackett, so will das für den Kürschner nichts bedeuten; es wird gleichfalls ohne Besatz getragen.

Mit der Verminderung des Besatzes ist eine Vermehrung der dazu verwendbaren Rohstoffe parallel gegangen. Zu Herrenpelzbesatz wurden in den sechziger Jahren verwendet Bisam, Biber, Bochara, Astrachan, Persianer (drei feine Schafsellsorten) und virginischer Otter. In den siebziger Jahren kamen dazu Nörz und Iltis. Der Frauenpelzbesatz war in jener Zeit überwiegend braungefärbtes Kanin, bei besseren Jacken und den halblangen und langen Pelzen Bisam. Kanin ist mit der Abnahme der Jackenfabrikation verschwunden zu Gunsten des natursarbenen und gefärbten Bisams. An die Seite des letzteren sind in den siebziger Jahren Iltis und Nörz, später Skungs und Bisamseal getreten; auch ist das französische gefärbte Kanin wieder aufgekommen, doch in Schwarz.

Die Wirkung, die diese Entwicklung auf die Kürschnerei ausüben mußte, konnte nur derart sein, daß sich der Einkauf des Rohmateriales ungünstiger

Digitized by Google

gestaltete. Er mußte wegen der Verschiedenartigkeit des Materials in geringeren Quantitäten erfolgen.

Modenwechsel sind auch im Überzug aufgetreten. Nach Form und Rohstoff ist derselbe ein anderer geworden. Herren- und Damenpelze wurden bis tief in die siebziger Jahre hinein nicht nach der Taille gearbeitet: sie waren Sackpelze. Zu Ende des Jahrzehnts änderte sich das: Herrenpelze und Jacken bekamen ein wenig Schnitt, der Taillenmantel gab die Körperformen völlig, das „Rad" teilweise wieder. Die Wirkung dieses Modenwechsels auf die Kürschnerwerkstatt konnte nur die sein, daß die Fertigung der Überzüge für längere Frauenpelze aus derselben hinausrückte und in die Werkstatt des Damenschneiders überging. Da die Herrenpelzüberzüge von Anfang an vom Schneider im Lohnwerk gefertigt worden sind, so verblieb der Kürschnerwerkstatt nur die Fabrikation des immer mehr aus der Mode kommenden Jackenüberzuges. Auch die Verfertigung des unlängst aufgekommenen Jackettüberzuges konnte der Kürschner nicht übernehmen.

Die Wirkungen dieser Produktionsteilung und ihrer Ursache greifen tief in die ganze Ökonomie des Betriebes ein. Da Sackpelze viel leichter passen als Taillenpelze, so hatte man ehedem fleißig auf Vorrat arbeiten und die Tage vor und nach der Saison tüchtig ausnutzen, auch mit Erfolg Märkte beziehen können: das alles mußte anders werden, seitdem die Arbeit von den jeweils vorliegenden Stückbestellungen allein abhängig gemacht war.

Als Rohstoff diente für Herrenpelzüberzüge früher dunkelgrünes, später dunkelblaues Tuch. Eine Wirkung auf die Kürschnerwerkstatt hat dieser Wechsel nicht gehabt. Noch heute bezieht der Kürschner das Tuch in ganzen oder halben Stücken und hält es für den Konsumenten bereit. Zu Frauenpelzüberzügen wurde anfangs überwiegend schwarzes Tuch, später teilweise Sammet, dann außerordentlich viel Plüsch verarbeitet. Auch diese Rohstoffe hat der Kürschner im ganzen aus Fabriken bezogen. In der Mitte der achtziger Jahre wurden für Frauenpelze — besonders für die nach der Taille gearbeiteten — die Konfektionsstoffe Mode. Die Mannigfaltigkeit und der jähe Wechsel der Muster dieser Stoffe verbot es, das Rohmaterial auf Lager zu halten, wollte der Kürschner der Gefahr entgehen, seinen Betrieb mit totem Kapital zu überlasten. Zwischen ihn und den Fabrikanten schob sich ein kommerzielles Mittelglied. Dieses übernahm die Aufgabe, für viele kleine Kürschnereibetriebe Konfektionsstoffe bereit zu halten. Der Kürschner bekommt alljährlich eine Kollektion von Proben, die er seinen Kunden zur Auswahl vorlegt, und bestellt das erforderliche Quantum von Fall zu Fall. Die ökonomische Wirkung kann keine andere

Digitized by Google

sein als die, daß der Gewinn am Rohstoff, der ehedem dem Verarbeiter allein zu Gute kam, sich auf diesen und den Händler verteilt.

Am launenhaftesten hat sich die Mode auf dem Gebiete der Galanteriewaren gezeigt. Sie hat altgewohnte Artikel verschwinden lassen, neue zu Tage gefördert und eine fast unübersehbare Fülle von Rohstoffen der Kürschnerwerkstatt aufgenötigt.

Die Galanteriewaren der sechziger Jahre wurden überwiegend aus braunem französischen Kanin gefertigt; nur die besseren Qualitäten derselben wurden aus naturellem oder gefärbtem Bisam hergestellt. Zu diesen Rohstoffen traten in den siebziger Jahren — Kanin wurde allmählich verdrängt — Nörz und Iltis, Anfang der achtziger die lichten Fellsorten Waschbär, Opossum, Luchs, ferner Fuchs- und Fehschweif für die Boafabrikation, schließlich Mitte der achtziger Jahre die dunkeln: Biber, Nutria, Skungs, Affe, russische Ziege, schwarz gefärbter Waschbär, australischer und amerikanischer Opossum, Wallaby, Murmel, Persianer, Hase, Kanin, Bisamseal, Kaninseal, Iltisskungs, Marderskungs u. s. w. [1].

Im Laufe dieser Entwicklung ist der Kürschner nicht nur genötigt gewesen, immer kleinere Quantitäten von Rohmaterial einzukaufen [2], sondern schließlich Muffblätter als Halbfabrikat und fertige Müffe, Herren- und Damenkragen und Pelzmützen zu beziehen, zum Teil erst nach erfolgter Bestellung durch den Konsumenten. Gegenwärtig ist er in diesen Artikeln beständig der Gefahr ausgesetzt, daß bei dem jähen Modenwechsel seine Anschaffungen für ihn unverwertbar oder doch stark entwertet werden.

Als neue Artikel hat die Mode die Boa und das Barett in der Mitte der achtziger Jahre auf der Bildfläche erscheinen lassen. Barette müssen auf Blöcken gearbeitet werden. Anders läßt sich die Gestalt derselben nicht herausbringen. Bei der geringen Nachfrage, die für diesen Artikel in Frankenberg vorhanden ist, und dem beständigen Wechsel in der Form dieser Blöcke ist es dem Kürschner unmöglich, die Fabrikation selbst zu übernehmen. Er bezieht die bei ihm verlangten Barette fertig aus Fabriken in Leipzig und Berlin [3].

[1] Die Vervollkommnung der Färberei und die Ausbildung der Kunst der Imitation hat diese Mannigfaltigkeit in den Rohstoffen für Galanterieware ermöglicht.

[2] Er brachte sich beispielsweise einen Luchs mit von der Leipziger Messe, spaltete den Rücken vom Bauche ab und fertigte aus beiden Stücken je einen Muff. Der Luchsbauch ist außerordentlich langhaarig und weich und eignet sich vortrefflich zu diesem Artikel. In derartige feinere Müffe werden heutzutage nicht selten fertig bezogene Daunenkissen eingespannt.

[3] Barette werden in allen größeren Werkstellen für Pelzwarenfabrikation gefertigt, in Leipzig, Dresden, Berlin, Hamburg, Hannover, Breslau u. s. f.

Digitized by Google

Die Boa trat an die Stelle der Stola. Letztere war in den siebziger Jahren sehr viel verlangt worden auf Kosten des in den sechziger Jahren allgemein beliebt gewesenen Kragens. Die Stola und jenen alten Kragen hat der Kürschner fast ausschließlich selbst gefertigt, und beide brachten ansehnliche Gewinne. Dagegen mußte die Fabrikation der Boa in die Fabrik rücken: die Fellboa hatte das Schicksal des Muffes, es gelangten bei ihrer Herstellung jene mannigfaltigen Rohstoffe der achtziger Jahre zur Verwendung, und die Schweifboa kann nur mittels komplizierter Werkzeuge gefertigt werden [1].

Zu den Galanteriewaren, die verschwunden sind ohne Ersatz zu finden, gehören zuvörderst die Pulswärmer. Sie wurden nächst dem Kragen in den sechziger und der ersten Hälfte der siebziger Jahre am meisten begehrt. Der Kürschner fertigte sie alle mit eigener Hand. Sodann die Pelzstiefel. Zu diesen hatte der Kürschner freilich immer nur das aus Schaffell bestehende Futter geliefert. In neuerer Zeit sind die Filzstiefel so in Aufnahme gekommen, daß jene überhaupt nicht mehr verlangt werden. Auch die Fausthandschuhe aus Fellwerk sind fast gänzlich aus der Mode gekommen. Der Kürschner verwendete leichtes Schaffell zur Verfertigung derselben. Ebenso die Fußteppiche. Sie bestanden aus einem großen rechteckig geschnittenen Schaffell und einer breiten dasselbe rahmenartig umfassenden Stickerei, die vom Besteller geliefert wurde. Nur Fußdecken, Bettvorlagen u. s. w. fertigt der Kürschner noch heute in eben der Menge wie ehedem, während die Nachfrage nach Fußsäcken bedeutend geringer geworden ist. Zu den beiden eben genannten Artikeln werden jene wenigen starken Schaffelle verwendet, die der Kürschner gegenwärtig noch einkauft.

Überblickt man die Betriebsveränderungen, welche die Kürschnerei in Frankenberg im Laufe der letzten dreißig Jahre erfahren hat, — mögen sie an die Entwicklung des Transport- und Heizungswesens, mögen sie an den Wechsel der Mode anknüpfen — so kann man nur zu dem Ergebnis gelangen: es ist außerordentlich viel Arbeit und ein großer Teil der Gewinne am Rohstoff verloren gegangen; und darum schien es berechtigt zu sagen: die Kürschnerwerkstatt ist verödet.

Parallel mit der oben gekennzeichneten Entwicklung ist freilich eine solche der entgegengesetzten Art gegangen: die Reparaturarbeit hat mit den Jahren zugenommen. Zu ihr gehört das Ersetzen alter Pelzüberzüge durch neue, das Umformen von jeglichem Pelzwerk nach der bestehenden Mode, das Ausbessern der Schäden, die von den Motten verursacht sind u. s. w.

[1] Fuchs- und Fehschweif wird in Riemchen geschnitten, diese näht man zu einem langen Bande zusammen und spinnt sie um einen Bindfaden.

Digitized by Google

In früheren Jahren waren Reparaturen in der Kürschnerwerkstatt selten. Es geschah dagegen oft, daß zugerichtete Schaffelle und fertiger Besatz im Laden verlangt wurden. Manche Schneider, besonders die auf dem Lande, besorgten einen großen Teil der Ausbesserungen, wie sie denn hin und wieder auch einmal einen neuen Pelz gefertigt haben mögen. Heute kommt das fast nicht mehr vor. Die Reparaturen vollziehen sich insgesamt in der Kürschnerwerkstatt. Sie bilden gegenwärtig des Meisters Hauptbeschäftigung. Um so wichtiger wird für ihn die im dritten Abschnitt behandelte Aufbewahrung fremden Pelzwerkes während des Sommers. Aus der Aufbewahrung erwächst der größte Teil der Ausbesserungen. Sie können häufig schon vor Beginn der Saison erledigt werden. Das aber ist sehr wichtig, da bei plötzlich eintretender Kälte die meisten Menschen sich erst darauf besinnen, daß ihre Winterkleidung nicht mehr ganz in Ordnung war.

Die Zunahme der Reparaturen in den letzten Jahren mag teilweise mit dem raschen Wechsel der Mode zusammenhängen. Vielleicht ist es aber auch richtig, was ein Frankenberger Meister dem Verfasser dieser Abhandlung erzählte: „In den sechziger und siebziger Jahren hat man sich förmlich satt gekauft an Pelzen; es war Geld unter den Leuten. Heute, wo dieses rarer geworden ist, kommen die damals verkauften Pelze zur Umänderung und Reparatur zurück."

So willkommen das Anwachsen der „Flickarbeit" — wie die Ausbesserungen mit Vorliebe genannt werden — dem Kürschner auch sein mag, die stetig größer gewordenen Verluste hat es nicht im entferntesten ersetzen können: in den sechziger und siebziger Jahren gab es für den Kürschner keine toten Zeiten. Sommer wie Winter hatte er vom frühen Morgen bis zum späten Abend, oft bis in die Nacht hinein zu thun. Heute weiß er von Ende Februar an bis in den Oktober hinein oft nicht, was er machen soll. Ehedem hielt er zu allen Zeiten eine Hilfskraft, während des Winters zwei, und die Frau mußte auch mit nähen helfen; jetzt vermag er selbst in der kalten Jahreszeit die Arbeit fast allein zu bewältigen.

D. Konkurrenzverhältnisse.

Wenn in den sechziger und siebziger Jahren die Schneider dem Kürschner hin und wieder ins Handwerk pfuschten, so war das für ihn bedeutungslos. Auch hatte es wenig auf sich, daß zu den Frankenberger Jahrmärkten die Konkurrenten aus den Nachbarstädten erschienen: man vergalt Gleiches mit Gleichem. Im allgemeinen deckten die heimischen Kürschnerwerkstätten den Bedarf der Stadt und ihrer Umgebung. Erst mit der Verbesserung

Digitized by Google

der Verkehrsverhältnisse, insbesondere der Zunahme der Zugverbindungen mit dem nahen Chemnitz änderte sich das. Die dortigen Kürschner traten in die Schranken und selbst die von Leipzig und Dresden sandten nicht ohne Erfolg ihre Offerten nach Frankenberg. Nicht selten muß jetzt der heimische Kürschner auswärts gefertigte Pelzgegenstände reparieren. Das sind für ihn dann Anläße, sich immer und immer wieder die gute alte Zeit zurückzuwünschen.

In der Zeit, da man anfing, die Pelze nach der Taille zu arbeiten, mischte sich die Konfektion in das Pelzfach. Anfangs ließ sie ihre aus Wollstoffen gefertigten Mäntel nur mit Pelzwerk verbrämen — gewöhnlich mit schwarz gefärbtem russischen Hasen, der zwar wenig haltbar, aber außerordentlich billig und in die Augen stechend war —, später aber auch füttern, am liebsten mit billigem Feh. Diese Artikel erfreuten sich infolge ihrer Wohlfeilheit bald großer Nachfrage. Zwar giebt es in Frankenberg noch heutigen Tages keine Konfektionshäuser, die dieselben führen — um so zahlreicher aber schossen sie in Chemnitz aus der Erde. Seine Konkurrenz wurde jetzt doppelt fühlbar.

Seit einigen Jahren hat auch der heimische Handel begonnen, mit den Kürschnern zu konkurrieren: zwei Posamenten und Weißwaren verkaufende Juden haben sich Müffe und Pelzbarette zugelegt.

2. Die Mützenmacherei.

Es giebt Herren-, Konfirmanden-, Schüler- und Kindermützen. Die Herrenmützen sind zum Teil Deckel-, zum Teil Façonmützen. Letztere haben eine ballonartige Gestalt. Sollen sie schön ausfallen und soll ihnen ihre Form während der Zeit der Konsumtion gesichert sein, so müssen sie, sobald die Teile zusammengenäht sind, über Blöcken gebügelt werden.

In den sechziger Jahren war der Bedarf an Mützen ein außerordentlich großer. Die Haarhüte — aus dem Haar der Hasen- und Kaninchenfelle gefertigt — waren sehr teuer und die Stoffhüte waren in Frankenberg nicht sehr begehrt[1]. Für den Kürschner war das von um so größerer Bedeutung, als fast alle Mützen in der eigenen Werkstatt gefertigt wurden. Es gab allerdings schon Mützenfabriken. Aber der Kürschner war im stande, die im eigenen Betriebe gefertigten Mützen zu demselben Preise zu verkaufen wie die aus der Fabrik bezogenen. Darum bezog er nur als Vorbilder und

[1] Haar- und Stoffhüte führte damals keiner der Frankenberger Kürschner, sie waren nur bei einem Hutmacher, die letzteren auch in einer Tuchhandlung käuflich. Der Kürschner bedurfte dieses Erwerbszweiges nicht.

Digitized by Google

zur Anregung für die eigene Produktion alljährlich ein geringes Quantum fertiger Mützen, in der Regel Façonmützen, deren Form schon damals am meisten der Mode unterworfen war. Wenn man sich ein Bild machen will von der ungeheueren Mützenproduktion dieser Tage, so ist vielleicht folgende Angabe geeignet dazu: In einem der ersten siebziger Jahre verbrauchte ein Betrieb 72 Dutzend Schülerschirme. 40 bis 60 Dutzend waren regelmäßig jährlich für die Produktion von Schülermützen nötig gewesen. Es war von 1867—1880 ein Technikum in Frankenberg, dessen Besucher Couleur trugen. Freilich sind nicht alle Schirme an neue Mützen genäht worden.

Die Verhältnisse änderten sich in der Mitte der siebziger Jahre. Es war seit Beginn dieses Jahrzehnts den Hutproduzenten gelungen, zum maschinellen Betriebe überzugehen und in dem Wollfilzhut eine verhältnismäßig wohlfeile und dabei doch schön aussehende Kopfbedeckung zu erzeugen, die sich von Jahr zu Jahr mehr einbürgerte. Bis in die Gegenwart herein ist die Nachfrage nach Wollfilzhüten[1] beständig gestiegen; in demselben Maße ist dagegen diejenige nach Mützen geringer geworden.

[1] Daher der riesenhafte Aufschwung der Filzhutfabrikation in Deutschland, den folgende Zahlen zum Ausdruck bringen.

Jahre	Einfuhr von Filzhüten in den freien Verkehr in Centnern netto	Ausfuhr von Filzhüten aus dem freien Verkehr in Centnern netto	Jahre	Einfuhr von Filzhüten in den freien Verkehr in Centnern netto	Ausfuhr von Filzhüten aus dem freien Verkehr in Centnern netto
1872	1056	2064	1883	900	4042
1873	1509	2250	1884	966	4768
1874	2338	1946	1885	902	4464
1875	3119	2968	1886	892	5058
1876	2351	2820	1887	968	5010
1877	1908	2663	1888	1006	5980
1878	1442	3351	1889	1142	6184
1879	1341	3901*	1890	1194	5698
1880	1184	3280	1891	1486	4640
1881	1128	3374	1892	1390	4520
1882	1012	3884	1893	1496	4534

* Die Ausfuhrziffern der Jahre 1872—79 sind berechnet. Die Publikationen des Kaiserlichen Statistischen Amtes trennen für diese Jahre die Ausfuhr der Filzhüte nicht von derjenigen der Cylinderhüte. Bei der Berechnung ist das Gewichtsverhältnis der Ausfuhr beider Produkte im Jahre 1880 maßgebend gewesen. Es wurden in diesem Jahre exportiert 3280 Centner Filz- und 58 Centner Cylinderhüte. Demnach waren in den Ausfuhrmengen der Warenverzeichnisse für die früheren Jahre 1,768% Cylinderhüte enthalten gewesen, falls man das Verhältnis als konstant annimmt; diese Ausfuhrmengen aber betragen für

die Jahre	1872	1873	1874	1875	1876	1877	1878	1879
Centner netto	2100	2290	1980	3020	2870	2710	3410	3970

Digitized by Google

Gegenwärtig wird nur noch der vierte Teil der Herrenmützen verlangt, die in den sechziger Jahren abgesetzt wurden, und die knappe Hälfte von Schüler- und Kindermützen. Die Konfirmandenmützen sind von den Konfirmandenhüten gänzlich verdrängt worden. Erwachsene setzen die Mütze fast nur noch bei der Arbeit auf. Und auch da wird sie zum Teil überflüssig: der Hut, der für den Sonntag seine Dienste geleistet hat, wird nicht selten in der Woche vollends aufgebraucht. Es war darum eine wirtschaftliche Notwendigkeit, daß der Kürschner der Nachfrage nach Hüten entgegenkam, indem er sie als Handelsartikel in seinem Laden zum Verkaufe ausbot. Gegenwärtig ist das Filzhutgeschäft sein Hauptgeschäft, das ihm bei einiger Vorsicht im Einkauf — infolge des schnellen Modenwechsels kann sich in kürzester Zeit eine Menge toten Kapitals ansammeln — zufriedenstellende Gewinne abwirft. Was ehedem das Mützengeschäft gewesen war, ist heute das Hutgeschäft.

Im Anfang der achtziger Jahre hat der Frankenberger Kürschner auch angefangen, mit Strohhüten zu handeln[1]: seine Kunden fragten im Laden darnach. Doch wirft der Strohhuthandel nur spärliche Gewinne ab und

---

Der jähe Fall der Ausfuhrziffer vom Jahre 1879 zu 1880 deutet wohl auf den erhöhten Konsum deutscher Fabrikate im Inlande hin. Durch das Zolltarifgesetz von 1879 war der Zoll auf ausländische Filzhüte von 45 Mark pro Centner auf 90 Mark pro Centner erhöht worden. — Über den Aufschwung, den die Filzhutfabrikation in Deutschland genommen, schreibt dem Verfasser eine Hutfabrik in Liegnitz: „Der fortwährend steigende Konsum und ganz besonders die Nachfrage des breiteren Publikums nach billigen Hüten — Haarhüte sind verhältnismäßig teuer — ließ vor ca. 25 bis 30 Jahren in Guben die erste Wollhutfabrik entstehen. Die Hutindustrie hat sich im Laufe der Jahre, insbesondere durch eine sehr sinnreiche Vervollkommnung der Arbeitsmaschinen zu einer bedeutenden Höhe aufgeschwungen. Die meisten der in Deutschland existierenden Hutfabriken sind Wollhutfabriken. Die maßgebenden Plätze für Wollhutfabrikation sind Guben, Berlin, Kottbus, Luckenwalde und Neudamm. Die Produktion sämtlicher Fabriken ist eine ganz erhebliche. Absatzgebiete sind Deutschland, das übrige Europa, Brasilien, Ostindien, Südafrika und auch Australien. — Als Wiege des maschinenmäßigen Betriebes dürfte wohl England zu betrachten sein. Von da kamen die Maschinen nach Deutschland. Im Jahre 1872 errichteten wir unsere Werkstatt zum Bau von Maschinen für Hutfabrikation. Dieselben waren englischen Modellen nachgebildet und sind es zum größten Teil heute noch." — Die Einfuhrziffern der Jahre 1872—75 sind geeignet, ein ungefähres Bild von der steigenden Nachfrage nach Hüten in Deutschland zu geben; es ist zweifellos, daß in den Ziffern der Konsum an Wollfilzhüten englischen Ursprungs zum Ausdruck kommt.

[1] Es ist interessant zu beobachten, daß dem auf Seite 327 in der Anmerkung erwähnten Tuchgeschäft, welches früher nicht nur Stoff-, sondern auch Strohhüte verkaufte, der Huthandel seit dem Anfang der achtziger Jahre völlig aus den Händen genommen worden ist.

Digitized by Google

das Risiko ist ein großes. Im allgemeinen fällt in der Kürschnerbranche das letztere dem Kleinhändler zu, da der Fabrikant erst produziert, wenn durch seine Reisenden die Bestellungen eingegangen sind. Diese besuchen darum lange vor der Saison ihre Kunden[1].

Der erstaunliche Aufschwung, den die Hutfabrikation genommen hat, hat die Mützenfabriken gewaltig angestachelt. Sie haben durch immer wohlfeilere Produktion dem Feinde zu begegnen gesucht. Façonmützen — es ist dies der Hauptartikel der fabrikmäßigen Produktion —, die ehedem den Kürschner beim Einkaufe 3 Mark kosteten, wenn er sie aus der Fabrik bezogen hatte, erhält er jetzt für 1,50 Mark, im Großbetrieb gefertigte Kindermützen geringster Qualität schon für 0,25 Mark pro Stück. Durch Verwendung von billigeren — darum allerdings auch weniger haltbaren — Rohstoffen, von Frauenarbeit, durch einfachere Herstellungsweisen und dadurch, daß man sich mit geringeren Gewinnen begnügte, ist es möglich geworden, so viel wohlfeiler an die Händler abzusetzen.

Die Kindermützen werden fast ausschließlich, die Façonmützen zum großen Teile von Frauenhänden produziert. Es gelang dem Verfasser dieser Abhandlung noch in letzter Stunde, von der Façonmützenfabrikation einigermaßen Kunde zu erhalten. Mittelpunkt derselben ist Berlin. Hier besteht auch eine Mützenbörse, welcher die Feststellung der Moden obliegt. Das Geschäft liegt überwiegend in jüdischen Händen. Der Betrieb ist nach Angabe eines Leipziger Meisters etwa folgender:

Der Großhändler steht in dauernder geschäftlicher Beziehung mit einer größeren Zahl von Meistern, sogenannten Stückmeistern. Die letzteren sitzen in ihren Wohnungen und haben zwei, drei, auch noch mehr Gesellen und eine entsprechende Anzahl von Nähmädchen. Die Lieferungsverträge werden von Fall zu Fall abgeschlossen. Das Rohmaterial giebt der Großhändler, mitunter auch die Mützenblöcke. Der Stückmeister schneidet die Mützenteile zu, die Mädchen nähen sie zusammen. Die Gesellen ziehen die halbfertigen Mützen straff über die Blöcke, befestigen sie an den letzteren und setzen die Blöcke in gut verschließbare Blechkapseln. Eine größere Kapsel ist mit Wasser gefüllt und dient zur Erzeugung von Dampf, der in jene kleineren Behälter über die halbfertigen Mützen geleitet wird. Die feuchte Hitze bewirkt, daß die Mützen dauernd die Form der Blöcke annehmen. Das Trocknen geschieht in einem mehrere Etagen aufweisenden Trockenofen. Die zeitraubende Arbeit des Bügelns mit dem Eisen fällt also vollständig hinweg. An die abgezogenen Mützen nähen schließlich die Mädchen, bezw. die

[1] Beispielsweise erscheint der „Strohhutreisende" bereits im Juli, August und September, um die Bestellungen für das nächste Jahr aufzunehmen.

Digitized by Google

Gesellen den Zierat, das Schweißleder und den Schirm[1]. Die Leistungsfähigkeit in diesem Verlagssystem wird dadurch erhöht, daß innerhalb der von einem Großhändler zusammengehaltenen Stückmeister eine weitgehende Specialisation der Produktion herrscht.

Façonmützen sind einem beständigen Modenwechsel unterworfen. Änderungen in der Form derselben sind leicht dadurch zu erzielen, daß man die Blöcke abändert.

Die Wirkung der erhöhten Leistungsfähigkeit der Mützenfabriken konnte nur sein, daß der Kürschner es fast gänzlich aufgeben mußte, Mützen zu produzieren. Was die Hutfabriken ihm gelassen, das haben ihm die Mützenfabriken genommen. Am meisten verfertigt der Kürschner noch Schülermützen. Sie wollen mit großer Sorgfalt gemacht sein, bedürfen immer eines besseren Materials, wenn sie ein gefälliges Aussehen erhalten sollen; auch können sie nicht über Formen gearbeitet, müssen vielmehr mit dem Eisen gebügelt werden. Das sind wohl die Hauptgründe, warum ihre Verfertigung noch nicht den Fabriken überlassen zu werden braucht. Der Frankenberger Kürschner verbraucht gegenwärtig ungefähr vier bis sechs Dutzend Schülerschirme jährlich, das ist der zehnte Teil der früher verbrauchten Menge. An die Stelle des Technikums ist eine Realschule getreten.

Außer den Schülermützen entstehen auch noch einige bessere Kindermützen in der Kürschnerwerkstatt, Herrendeckelmützen nur dann, wenn es dem Meister gelingt, passende und billige Stoffreste zu erwerben. Die bei weitem größte Zahl von Mützen, die im Laden des Frankenberger Kürschners zum Verkaufe aushängen, sind aus der Fabrik bezogen. — Es wird jetzt doppelt einleuchtend, was auf Seite 326 gesagt war: der Kürschner weiß in der langen Pause vom Ende Februar bis in den Oktober hinein oft nicht, was er machen soll, weil ihm die frühere Füllarbeit verloren gegangen ist.

So gering die eigene Produktion von Mützen gegenwärtig beim Kürschner ist, so gering sind auch die Gewinne, die im Mützenhandel erzielt werden. Wenn die Preise sinken, werden ja regelmäßig die Gewinne schmäler. Die oben angeführten Kindermützen, die für 0,25 Mark pro Stück bezogen werden, verkauft der Kürschner für 0,30 Mark. Wo bleibt für ihn dann der Verdienst, zumal da ihm bei dem raschen Wechsel der Mode nicht selten

[1] Die Art der Löhnung ist folgende: Der Großhändler giebt beispielsweise dem Stückmeister für das Fertigen von einem Dutzend Façonmützen 3,50 Mark. Der Geselle erhält davon 2,50 Mark, hat jedoch seine Näherin selbst zu bezahlen.

Digitized by Google

eine Anzahl Mützen als unverkäuflich in der Hand bleibt. Der Kürschner führt sie nur, um keinen seiner Kunden laufen lassen zu müssen. Dazu kommt, daß sich auch zwei Hutmacher und ein Trödler in das Mützengeschäft gemengt haben. Einer sucht immer billiger zu verkaufen wie der andere. Hausierer aus den benachbarten Städten Mittweida und Chemnitz durchziehen die umliegenden Dörfer, mit besonderem Erfolge seit Einführung der reichsgesetzlichen Bestimmungen über die Sonntagsruhe.

Nicht lange nachdem die Hüte ihren Einzug in den Laden des Frankenberger Kürschners gehalten hatten, wurden auch Filzschuhe und -Pantoffeln daselbst verlangt. So sehr sich der Kürschner sträubte, diese Artikel einzuführen, er war schließlich dazu gezwungen. Seit Mitte der achtziger Jahre sind sie in seinem Laden zu haben.

Schließlich sei noch der Konkurrenzverhältnisse im Hut-, Filzschuh- und -Pantoffelhandel gedacht. Mit Hüten handeln außer den vier Kürschnern zwei Hutmacher[1] und ein Trödelgeschäft. Weiche Hüte werden auch von den oben genannten Hausierern geführt. Filzschuhe und Pantoffeln sind zu haben bei den vier Hutmachern, den vier Kürschnern, in einer Schuhwarenhandlung, einem Trödelgeschäft; Pantoffeln allein auch bei drei Schuhmachern und einigen kleinen Materialwarenhändlern.

Werfen wir einen Blick rückwärts. In den sechziger Jahren lag das Schwergewicht des Kürschnerhandwerks in der Produktion. Der Handel war nur keimartig vorhanden (Lederpelze, Mustermützen). Seitdem ist die Produktion auf ein Minimum zusammengeschmolzen; der Handel aber hat von Jahr zu Jahr an Umfang gewonnen und bildet gegenwärtig die Hauptnahrungsquelle des Kürschners. In der Mützenmacherei ist die Entwicklung weiter vorgeschritten als in der Kürschnerei. Diese ist dagegen noch in höherem Maße zum bloßen Reparaturhandwerk geworden als jene. Der Handel befaßt sich gegenwärtig auch mit Waren, die nie dem Produktionsgebiet des Kürschners angehört haben; das Handwerk ist also in den letzten dreißig Jahren zum bloßen Anhängsel eines kombinierten Handelsbetriebs geworden.

3. Die Aufbewahrung von Pelzwerk.

Während der milden Jahreszeit sind alle Pelzgegenstände der Gefahr ausgesetzt, daß die Pelzmotte ihre Eier in das Haar legt. Die gefräßigen

[1] Sie fertigen selbst keine Hüte, sondern nur Filzschuhe.

Digitized by Google

Räupchen, die aus denselben auskriechen, zerbeißen das Haar am Grunde und trennen es vom Leder los. Das Pelzwerk wird dadurch unbrauchbar. Es giebt nur ein Mittel, Rauchwaren vor diesem tückischen Feinde zu bewahren: öfteres gründliches Reinigen während der Tage der Ruhe und Aufbewahren an einem dunkeln und kühlen Orte.

Mancher Besitzer von Pelzwerk besorgt das selbst; die meisten überlassen es dem Kürschner. Im April und Mai bringen sie ihm Herren- und Frauenpelze, Müffe, Boas, Kragen, Mützen, Barette, Schlittendecken, Fußsäcke, Pelzstiefel, Pelzhandschuhe u. s. w., zuweilen auch wollene Überkleider, um sie in den ersten kalten Tagen des Herbstes wieder abzuholen.

Gleich bei der Einlieferung werden vom Kürschner die Waren gehörig ausgeklopft, zum Teil auch ausgekämmt und abgekehrt, worauf sie in den Aufbewahrungsraum wandern. Das Ausklopfen wird nach Verlauf von sechs bis acht Wochen wiederholt und geschieht im ganzen drei- bis viermal. Ein Frankenberger Kürschner bekommt im Durchschnitt jährlich 150 bis 160 Pelze zur Aufbewahrung überwiesen, denen in der Regel eine Anzahl kleinerer Gebrauchsgegenstände beigegeben ist. Bei jeder Reinigung haben zwei Mann fünf bis sechs Tage lang zu arbeiten. Die für Konservierung von Pelzwerk zu entrichtenden Gebühren sind von der Kürschnerinnung vereinbart worden. Ein Verzeichnis dieser Vereinbarungen hängt im Laden jedes Kürschners aus. Darnach sind zu entrichten für:

1. Frauenpelze im Werte von 20 bis 30 Mark 0,50 Mark,
   " " " " 35 " 50 " 0,60 "
   " " " " 50 " 70 " 0,75 "
   " " " " 70 " 100 " 1,00 "
   " " " " 100 " 150 " 1,25 "
   " " " " über 150 " 1 % des Wertes derselben;
2. Herrenpelze im Werte von 30 bis 50 Mark 0,80 Mark,
   " " " " 50 " 75 " 1,00 "
   " " " " 75 " 110 " 1,25 "
   " " " " über 110 " 1 % des Wertes derselben;
3. Garnituren (Muff, Boa, Kragen) im Werte von 10 bis 15 Mark 0,30 Mark,
   " " " " " " " 15 " 30 " 0,50 "
   " " " " " " " 30 " 60 "
   und mehr 0,75 " ;
4. Fußsäcke und andere einzelne Stücke (Mützen ꝛc.) 0,30 Mark[1].

[1] Unter der Tafel findet sich folgende Bemerkung: Die vorstehenden Preise sind als Mindestpreise zu betrachten und in Ansatz zu bringen. Jedes Mitglied der

Digitized by Google

Der Kürschner versichert die ihm überlassenen Waren gegen Feuersgefahr. Er zahlt dafür, falls er in der ersten Klasse der Versicherung Aufnahme gefunden hat, 1,50 pro 1000 Mark an Prämie und verlangt zur Entschädigung von seinen Kunden außer obigen Sätzen einen Betrag von 0,20 Mark pro 100 Mark und von mindestens 0,10 Mark für geringere Summen. Der durchschnittliche jährliche Erlös aus der Aufbewahrung ist demgemäß etwa 300 Mark. Zieht man in Betracht, daß sich an die Aufbewahrung gegenwärtig ein guter Teil der für den heutigen Betrieb so wichtigen Reparaturen knüpft, so versteht man das Wort eines Frankenberger Meisters, der da sagte: „Ein Kürschner, der keine Aufbewahrung hat, kann ruhig wieder einpacken."

4. Der Rohfellhandel.

Der Frankenberger Kürschner kauft die Häute von Hasen, Ziegen, Kanin, Katzen, Füchsen, Iltissen, Mardern, Dachsen und Rehen. Vom 1. Oktober bis zum 31. Januar dauert die Hasenjagd und in derselben Zeit müssen auch die meisten Kaninchen ihr Leben lassen. Mitte September werden die ersten Heberlinge — Herbstlinge — geschlachtet: das sind die bis in den Herbst hinein gefütterten jungen Ziegen; im März, April und Mai die Saugziegen. Da die übrigen Tiere für den Rohfellhandel der Frankenberger Kürschner wenig in Betracht kommen, so kann man sagen: das Geschäft erstreckt sich über die Zeit von Mitte September bis Mitte Juni des nächsten Jahres.

Die gewöhnliche Form, unter der sich der Rohfelleinkauf vollzieht, ist die, daß der Kürschner die Verkäufer von Stadt und Land im Laden erwartet. Zwei der Frankenberger Kürschner[1] gehen außerdem hinaus auf die Dörfer und kaufen in Gasthöfen, Bauerngütern und bei den Häuslern die Bälge zusammen, die sie erhalten können.

Selten kommt der Kürschner dabei in die Lage, die Felle selbst vom Rumpfe abziehen zu müssen. Nur Marder, Iltisse, zuweilen auch ein Fuchs und ein Dachs — Tiere also, deren Fleisch ungenießbar ist — werden zum Kürschner gebracht, wie sie gefangen, erschlagen oder geschossen worden sind. Es ist dem Kürschner am liebsten, wenn er die Bälge in feuchtem Zustande,

---

Kürschnerinnung, welches dieser Bestimmung zuwiderhandelt, verfällt in eine zur Innungskasse zu zahlende Strafe von 20 Mark. Zur Einhaltung obigen Tarifs verpflichten sich die unterzeichneten hiesigen Kürschner. Folgen die Namen.

[1] Es kommen hierbei fünf Betriebe in Betracht.

Digitized by Google

bald nach dem Abstreifen in seine Hand bekommt. Die geöffnet abgezogenen Felle — von Ziegen, Rehen — hängt er, das Haar nach innen, über eine Leine. Besondere Sorgfalt erfordert das Trocknen der Beine: Es müssen Spänchen eingespannt werden, die die Ränder auseinanderhalten. Rund abgezogene Felle — von Hasen, Mardern, Iltissen, Katzen, Kaninchen, Füchsen und Dachsen — werden so über einseitig zugespitzte Bretter gestülpt, daß das Leder nach außen zu liegen kommt. Die Luft besorgt das Trocknen.

Nur die Katzen- und die besten Kaninchenfelle behält der Kürschner zur Verwertung in der eigenen Produktion, dann und wann auch einmal ein recht schönes Reh-, Fuchs-, Iltis- oder Marderfell. Die übrige Rohware wird an einen Sammler weiter verkauft. Der Sammler ist ein Kürschner aus Roßwein an der Freiberger Mulde und bereist außer Frankenberg die Städte Leisnig, Döbeln, Rossen, Siebenlehn, Freiberg, Waldheim, Mittweida, Hainichen, Öderan, Kolditz und Dippoldiswalde — das ist also vornehmlich das Gebiet der mittleren und unteren Freiberger Mulde und ihrer Nebenflüsse Zschopau und Striegiß. Im Oktober erscheint derselbe gewöhnlich zum ersten Male in Frankenberg; er kehrt bis zum Juni des nächsten Jahres regelmäßig in Zwischenräumen von vier bis fünf Wochen wieder. Der Sammler sucht die fünf Kürschner in ihren Wohnungen auf, unterzieht die aufgestapelten Waren einer Durchsicht, scheidet dabei die Hasenfelle in Hinsicht auf Dichtigkeit und Länge des Haars in „Sommer"- und „Winterhasen", die Ziegen in Saugzickel, Heberlinge und alte Ziegen und erledigt die Zahlung. Rohfellhandel ist Bargeschäft. Wenn der gesamte in Frankenberg aufgehäufte Vorrat an Rohfellen zusammengekauft ist, wird er gepackt, signiert und nach Roßwein spediert. In fünf bis sechs Stunden ist alles erledigt.

Über die Menge der jährlich aus Frankenberg und Umgegend in die Hand des Sammlers übergehenden rohen Waren giebt folgende Tabelle Aufschluß:

Fellsorten	Betriebe A[1]	Betriebe B[1]	in Summa
Hasen	je 600—800	je 200	1800—2200
Heberlinge und alte Ziegen	" 200	" 20	460
Saugziegen	" 300	" 50	750
Kanin	" 200	" 100	700
Füchse	" 5—10	" 3—5	19—35
Iltisse	" 3— 8	" 1—2	9—22
Marder	" 3— 8	" 1—2	9—22

[1] Die Betriebe A sind die beiden, deren Inhaber die Rohfelle auch in den Wohnungen der Kunden aufkaufen; die Betriebe B sind die übrigen drei.

Digitized by Google

Es mag interessieren, die Menge der vom Sammler aus seinem gesamten Einkaufsgebiet gezogenen Rohfelle zu kennen und zu erfahren, wie groß die Leistungsfähigkeit desselben überhaupt ist. Folgende zwei Tabellen sollen das ermöglichen.

Der Sammler kauft jährlich überhaupt

Stück	Felle:
10 000—15 000	Hasen,
4000—6000	Saugziegen,
3000	Heberlinge und alte Ziegen,
3000—4000	Kanin,
150	Füchse,
90—100	Iltisse,
90—100	Marder.

Da Verabredungen über die Einkaufsgebiete unter den Sammlern Sachsens nicht bestehen, der Roßweiner Herr also auch Konkurrenten hat, so ist jedenfalls die Produktionsfähigkeit des Gebietes eine größere. Nach der Schätzung desselben beträgt sie

an Hasen . . .	18 000—22 000	Stück,
„ Saugziegen .	8000—10 000	„
„ Heberlingen .	3000—4000	„
„ alten Ziegen .	1000—1200	„
„ Kanin . . .	8000—9000	„
„ Füchsen . .	150—200	„
„ Dachsen . .	30—50	„
„ Iltissen . .	200—300	„
„ Mardern . .	150—200	„
„ Fischottern . .	10—15	„ .

Wenn die Nachfrage nach Rohfellen steigt, wächst die Konkurrenz. Da erscheinen selbst Sammler aus Leipzig im Mulden- und Zschopauthale.

Es dürfte von Interesse sein, den Weg, den die Felle nehmen, sobald sie das Eigentum des Sammlers geworden sind, soweit zu verfolgen, bis sie in der gewerblichen Produktion ihre erste Verwendung finden.

Keines der vom Sammler aufgekauften Felle wird in seinem Kürschnereibetriebe aufgebraucht. Auch er kauft, um wieder zu verkaufen. Ende Januar entledigt er sich der Heberlinge und alten Ziegen-, im März der Hasen- und Kaninchenfelle. Füchse, Iltisse, Marder, Dachse, Fischottern werden gewöhnlich auf der Leipziger Ostermesse abgesetzt; wenn keine Käufer da sind, noch später. Den Schluß bilden die Saugzickelfelle im Anfang Juni. Die Gruppierung und die verschiedenen Absatzzeiten dürfen nicht Wunder

Digitized by Google

nehmen. Einesteils gehen die Gruppen einer verschiedenen Verwertung entgegen, anderenteils kommen die letzten Felle derselben zu verschiedenen Zeiten in die Hand des Sammlers. Aus den Saugzickelfellen, den Heberlingen und alten Ziegen wird Handschuh-, Saffian- und Schuhleder, auch Sämischgar zu Maurerschürzen gegerbt. Die Felle der Hasen und Kaninchen wandern in die Hutfabriken mit Ausnahme eines kleinen Teils, besonders von letzteren, der in die Zurichtereien gelangt und als Rauchware wieder auf den Markt kommt. Dagegen gehen Iltisse, Marder, Füchse, Dachse, Fischottern insgesamt in die Zurichtereien über, werden also Halbfabrikate zur Verarbeitung in der Kürschnerwerkstatt.

Selten gelangen die vom Sammler verkauften Rohwaren direkt in die Hände der Fabrikanten (Zurichter, Hutmacher, Gerber). Sie bedürfen zur weiteren Anhäufung und Sortierung regelmäßig noch eines, mitunter auch zweier kommerzieller Mittelglieder.

Rohfelle schwanken außerordentlich im Preise. Ein Frankenberger Meister versicherte, daß während seiner dreißigjährigen Praxis daselbst von ihm für Hasenfelle erster Qualität 0,60 Mark, aber auch schon 0,25 Mark gezahlt worden seien. Der Preis von Saugzickelfellen schwankte zwischen 0,75 und 1,50 Mark, einmal hat er gar die enorme Höhe von 3,00 Mark erreicht. Die Schwankungen aber folgen oft rasch aufeinander. Bei einem plötzlichen Preissturze kann der Kürschner starke Verluste erleiden, kann er wenigstens die aufgekauften Rohfelle an den Sammler verkaufen müssen, ohne für die aufgewendete Mühe auch nur einen einzigen Pfennig zu erhalten. Größerer Gefahr, Geld zu verlieren, ist noch der Sammler ausgesetzt, weil die Felle länger in seiner Hand verweilen als in der des Kürschners. Um den Marktpreis zu erfahren, fragt der letztere dann und wann beim Sammler an; oder er sieht in die Kürschnerzeitung. Sie erscheint alle vierzehn Tage und birgt in ihren Spalten stets einen Kursbericht. Nach der Kürschnerzeitung vom 27. Januar 1895 wurden auf dem Brühl zu Leipzig je nach Qualität der Waren bei den Sammlern erzielt:

für Hasen, Sommer . . .	7,00	bis	8,00	Mark	pro	100 Stück,
" " , Winter	35,00	"	37,00	"	"	100 "
" Zickel	0,70	"	1,00	"	"	Stück,
" alte Ziegen	2,50	"	3,10	"	"	"
" Heberlinge	1,75	"	2,30	"	"	"
" Kanin, je nach Gewicht .	35,00	"	45,00	"	per	50 kg,
" Stein- und Baummarder .	4,50	"	8,00	"	pro	Stück,
" Iltisse	1,50	"	3,50	"	"	"

Digitized by Google

für Füchse . . . . . 2,50 bis 4,50 Mark pro Stück,
" Dachse . . . . . 1,50 " 2,25 " " " .

Nach dem jeweiligen Marktpreise richtet der Kürschner die Preise ein, die er den Überbringern für ihre Rohwaren bietet. Die Mitglieder der Kürschnerinnung haben verabredet, soviel zu geben, daß

an Sommerhasen mindestens 3 bis 5 Pfennige,
" Winterhasen " 10 "
" Saugzickelfellen " 20 "
" Heberlingen " 25 bis 30 "
" Kanin " 5 "
" alten Ziegen " 50 " pro Stück

gewonnen werden kann. Über den Ankauf von Iltissen, Baum- und Steinmardern, Füchsen und Dachsen bestehen keine Abmachungen. Die Gewinne sind außerordentlich schwankende. Mitunter ist der Kürschner froh, wenn er 20 bis 25 Pfennige am Stück verdient; doch hat er auch schon 1 Mark gewonnen. Bringt der Förster oder Schlächter eine größere Anzahl von Fellen auf einmal, so zahlt der Kürschner eine Kleinigkeit mehr als sonst.

5. Die Innung. Arbeiterverhältnisse. Ergebnis.

Auf Grund des Gesetzes vom 18. Juli 1881 sind die Kürschnermeister der Städte Frankenberg, Hainichen und Öderan am 24. März 1886 zu einer Innung zusammengetreten. Sitz derselben ist Frankenberg. Gegenwärtig gehören nur drei Meister dieser Stadt der Innung an. Einer ist vor kurzer Zeit ausgetreten und einer hat ihr niemals angehört, weil er die Kürschnerei so gut wie aufgegeben hat (siehe S. 314). Die Mitgliederzahl der Innung überhaupt ist heute neun. Nach dem Statut[1] sind die Aufgaben derselben:

a. Die Pflege des Gemeingeistes, sowie die Aufrechterhaltung und Stärkung der Standesehre unter den Mitgliedern,
b. die Förderung eines gedeihlichen Verhältnisses zwischen Meistern und Gesellen, sowie die Fürsorge für das Herbergswesen der Gesellen und für Nachweisung von Gesellenarbeit,
c. die Regelung des Lehrlingswesens und die Fürsorge für die technische, gewerbliche und sittliche Ausbildung der Lehrlinge,
d. die Unterstützung von Anstalten, welche der Ausbildung der Gesellen und Lehrlinge förderlich sind,

[1] Das Statut der Leipziger Kürschnerinnung ist vorbildlich gewesen.

Digitized by Google

e. die Entscheidung von Streitigkeiten der in § 120a der Gewerbeordnung bezeichneten Art zwischen den Innungsmeistern und ihren Lehrlingen an Stelle der Gemeindebehörde.

Am meisten scheint die unter c genannte Aufgabe der Innung am Herzen zu liegen. Von den 28 Paragraphen des Statuts handeln noch fünf der längsten von der Regelung des Lehrlingswesens. Darnach sind die Lehrmeister verpflichtet, die Lehrlinge in allen vorkommenden Arbeiten gewissenhaft zu unterrichten, sie zu Gehorsam und zur Zucht und Ordnung anzuhalten und ihr sittliches Betragen zu überwachen, sie bei der Innung anzumelden und einschreiben zu lassen, ihnen zum Besuche einer Fortbildungsschule oder Sonntagsschule die erforderliche Zeit zu gewähren, sie zum Besuche des Gottesdienstes anzuhalten und spätestens acht Wochen vor Beendigung der Lehrzeit eines Lehrlings dem Obermeister davon Anzeige zu machen, damit das Nötige wegen des vom Lehrlinge zu fertigenden Gesellenstücks vorgekehrt werden kann. Die Lehrzeit beträgt mindestens drei Jahre. — Der Paragraph über die Anfertigung von Prüfungsarbeiten lautet:

„Von jedem Lehrlinge, der seine Lehrzeit beendet hat, ist eine seiner Fachbildung angemessene Prüfungsarbeit (Gesellenstück) zu fertigen, welche er sich selbst wählen kann; nur muß sie derart sein, daß er seine Geschicklichkeit daran beweisen kann. Diese Arbeit ist unter Aufsicht eines Vorstandsmitgliedes zu fertigen. Wird die Ausbildung eines Lehrlings auf Grund der Prüfung für ungenügend erachtet, so kann der Vorstand den Lehrling auf ein Viertel- bis zu einem Halbjahr in die Lehre zurückverweisen. Gewinnt der Vorstand die Überzeugung, daß die mangelhafte Ausbildung des Lehrlings durch den Lehrherrn verschuldet ist, so kann er dem Lehrling gestatten, für die erforderlich erachtete Zeit zu einem andern Innungsmeister in die Lehre zu treten."

Unter gewissen Verhältnissen hat auch die Innung das Recht, Innungsmeistern das Halten von Lehrlingen gänzlich oder zeitweise zu verbieten. — Die Einhaltung der Festsetzungen sucht man dadurch zu garantieren, daß die Lehrverträge nach einem von der Innungsversammlung dazu bestimmten Formulare abgeschlossen werden, worin besonders aufzunehmen ist, daß Meister und Lehrling sich den in diesem Statut für das Lehrlingswesen getroffenen Bedingungen zu unterwerfen haben.

Es sind während der Zeit des Bestehens der Innung neun Lehrlinge losgesprochen worden. Sechs derselben haben in Hainichen, drei in Frankenberg gelernt. Noch keiner ist in die Lehre zurückverwiesen worden. Die Meister scheinen es darnach mit der Heranbildung ihrer Lehrlinge ernst zu nehmen. Das Gesellenstück umfaßt gewöhnlich zwei Gegenstände, einen aus

Digitized by Google

dem Gebiete der Kürschnerei und einen aus dem der Mützenmacherei. Es sind gefertigt worden: Herrenpelze, Frauenpelze mit Bisam- oder Kaninbesatz, einmal ein Bisammuff, ein Muffblatt aus Bisam, ein Fußsack, ein Jagdmuff, eine Militärmütze, eine Kutschermütze, eine Realschülermütze. Auf Empfehlung der Meister haben die jugendlichen Gesellen mehrfach in größeren und den größten Kürschnereien des In- und auch des Auslandes Aufnahme gefunden.

Noch in anderer Weise hat die Kürschnerinnung reale Bedeutung gewonnen: Sie hat die Meister in freundnachbarliche Beziehungen gebracht und aus dem Konkurrenzkampf derselben die Gehässigkeit verbannt. Es ist gewiß von hohem Werte, daß sich die Kürschner über die Prämien geeinigt haben, die für Aufbewahrung von Pelzwerk während des Sommers zu entrichten sind, und über die Mindestgewinne, die denselben beim Rohfellhandel gesichert sein sollen. Es ist vor einigen Jahren auch in der Innungsversammlung der Antrag gestellt worden, Mittel ausfindig zu machen, sich gegen schlechte Bezahler zu schützen. Es wurde vorgeschlagen, Listen derselben anzufertigen und diese den Innungsmitgliedern zu unterbreiten. Der Antrag ist, auch nachdem er zum zweiten Male eingebracht worden war, abgelehnt worden.

Dem sächsischen Innungsverbande gehört die Kürschnerinnung nicht an, trotzdem daß die Frage des Beitritts schon oft in den Versammlungen diskutiert worden ist. Die Gründe hierfür sind aus den Protokollen nicht zu ersehen gewesen.

Von den Frankenberger Kürschnern sind zwei Hausbesitzer. Die Mieten für die Betriebsstätten nebst Wohnung bei den übrigen betragen 400 und 700 Mark. Alle vier Meister verfügen über Verkaufsläden mit großen schönen Schaufenstern. Die Ladeneinrichtungen mögen unter 400 Mark schwer zu beschaffen gewesen sein.

Lehrlinge und Gesellen haben regelmäßig Kost und Logis beim Meister. Der Lohn ist Wochenlohn. Er betrug ehedem 4 Mark, in den siebziger und achtziger Jahren 5 Mark, seit 1890 6 Mark; in neuester Zeit werden von den zureisenden Gesellen sogar 7 und 8 Mark verlangt. Gegenwärtig sind während des Winters überhaupt schwer gute Hilfskräfte zu erhalten; sie arbeiten viel lieber in den Großbetrieben der Großstädte. Im Winter 1894 waren beschäftigt 1 Geselle und 2 Lehrlinge, im Sommer 1895 3 Lehrlinge.

Wenn damit die Aufgabe, den Stand der Kürschnerei in Frankenberg zu charakterisieren, erledigt sein soll, so erübrigt noch, zu einem Endurteile

Digitized by Google

zu gelangen: Aus den dargelegten Verhältnissen erhellt, daß gegenwärtig der Kampf des Frankenberger Kürschners um die Existenz ein harter ist.

1864 kamen von 2 Betrieben auf den einzelnen 10133 Bewohner,
1875 " " 3 " " " " 7676 "
1890 " " 4 " " " " 6515 "

Kredit wird häufig begehrt, selbst auf geringwertige Verkaufsgegenstände, und er ist nicht immer ein kurzfristiger. Daneben gewöhnt sich der Konsument, zumal der begüterte, neuerdings immer mehr daran, seinen Bedarf in der Großstadt zu decken; der Kürschner muß seine Kunden auf den Händen tragen. Jede neue Fahrgelegenheit nach Chemnitz bringt neue Verluste. Doch lassen unermüdlicher Fleiß und bescheidene Ansprüche ans Leben, sowie der Besitz eines kleinen Kapitals, das den Einkauf von Rohmaterial auf den Leipziger Messen ermöglicht, die Existenz der Frankenberger Meister noch immer als gesichert erscheinen.

Digitized by Google

Digitized by Google

VII.

Die Bäckerei und Konditorei in Leipzig.

Von

Johannes Martin Grieshammer.

1. Geschichtliches.

Die folgende Darstellung des Leipziger Bäcker- und Konditoreigewerbes verfolgt den Zweck, einen Beitrag zur Lösung der Frage zu liefern, inwieweit die früher zunftmäßig organisierten Handwerke als solche zur Zeit noch lebensfähig sind. Zu diesem Zwecke soll nach einem kurzen Rückblicke auf die Geschichte des Leipziger Bäcker- und Konditoreigewerbes und auf die früheren Betriebsformen desselben zunächst sein Produktionsgebiet möglichst getreu geschildert werden und zwar einmal für die Zeit der alten Gewerbeverfassung und dann für die Zeit nach Einführung der Gewerbefreiheit. Hieran soll sich eine Darstellung der wirtschaftlich-technischen Einrichtungen des heutigen Bäcker- und Konditoreigewerbes schließen. Auf der gefundenen Grundlage wird dann in einem letzten Abschnitte die Frage nach der Lebensfähigkeit des örtlichen Kleinbetriebs zu beantworten versucht werden.

Die Bäckerei ist dasjenige Gewerbe, welches sich mit der Herstellung des herkömmlich unter Verwendung von Hefe ohne Beimischung von Zucker zum Teig zu bereitenden Backwerks befaßt. Das äußere Bestreuen der Ware mit Zucker entzieht ihr noch nicht die Eigenschaft als Bäckerware[1]. Eine Prozeßentscheidung aus dem Anfange der dreißiger Jahre besagt für

[1] Vergl. Bericht der Kommission für Arbeiterstatistik betreffend die Arbeitszeit in Bäckereien und Konditoreien. S. 34.

Digitized by Google

die alte Innung, daß dem Bäcker das Backen von allen Waren zusteht, welche im Backofen gemacht werden können, also auch von Torten[1]. Eine Ministerialentscheidung von 1841 fügt hinzu, daß das Backen von Zwieback und anderen Bäckerwaren aus Hefenteig, sowie von Butterwaren mit Hefen zu dem ausschließenden Arbeitsgebiet der Bäckerinnungen gehört, nicht aber das Backen von anderen Butter- und Zuckerwaren[2].

Das Bäckergewerbe gehört naturgemäß mit zu den ältesten Gewerben überhaupt und zu den ältesten selbständigen Gewerben im besonderen. Für Leipzig geschieht zum ersten Male im Jahre 1288 eines Bäckers urkundlich Erwähnung[3]. Wann die Innung zustande gekommen ist, läßt sich nicht feststellen. Im Jahre 1368 ist sie jedenfalls schon vorhanden; denn in diesem Jahre wird sie in einer Urkunde genannt[4]. Die Bäcker müssen sich dann aber selbst Gesetze gegeben haben, welche nicht den Beifall der Stadtobrigkeit fanden. Denn eine Urkunde aus dem Jahre 1381 enthält unter anderem folgende Worte: „Es haben dy Becker gemeynlich beide rich vnde arm gewilkoret vnde gelobit an eydis stat, das sy keyne gesecze sullen noch wollin habin kegen der stat willen, nach dem mal alz ön der drye margt vorczíten geboten was, das der wider abgelegit wart vnde sy sich nue widir dy stat myt iren sunderlichen geseczen obir gesaczt hatten, darumme sy dy obgnante pyne geledin habin. Unde sullen alle ire sachin haldin nach der stat rate vnde redelich brot backen“[5]. Ob und wie lange dieses Gelöbnis von den Bäckern gehalten wurde, wissen wir nicht. Jedenfalls hat der Rat späterhin noch oft regelnd in die Bäckereiverhältnisse eingreifen müssen. In Übereinstimmung mit dem Stadtrat sind übrigens später mehrfach von den Bäckern eigene Ordnungen für ihr Gewerbe aufgestellt worden. So zunächst im Jahre 1453, wo der Rat „die von den Meistern des Bäcker-

[1] Handwerkschronik der Bäckerinnung zu Leipzig. Dieselbe wurde vom Bäckerobermeister C. Seyffert im Jahre 1825 begonnen und bis in die 60er Jahre fortgeführt. Sie giebt über diese Zeit oft recht guten Aufschluß. Aufbewahrt wird sie jetzt im Innungshause der Leipziger Bäckerinnung. Herrn Stadtverordneten Böhme, der sie dem Verfasser gütigst zur Verfügung stellte, sei auch an dieser Stelle dafür gedankt.

[2] Min. Entsch. an die Kreisdir. zu Leipzig vom 20. Nov. 1841 bei Funke, „Die Polizeigesetze und Verordnungen des Königreichs Sachsen“. IV., S. 174.

[3] Otto Moser, „Chronik der Stadt Leipzig und ihrer Umgebung“, S. 206.

[4] G. Berlit, „Leipziger Innungsordnungen aus dem XV. Jahrhundert“ im Programm des Nikolaigymnasiums in Leipzig vom Jahre 1886. S. 2, Anm. 7. — Die betreffende Urkunde selbst hat der Verfasser nicht auffinden können.

[5] Codex Diplomaticus Saxoniae Regiae u. s. w. 2. Hauptteil, VIII.—X. Bd. „Urkundenbuch der Stadt Leipzig“, hrsg. von K. Fr. v. Posern-Klett. VIII. Bd. Leipzig 1868. Nr. 82, S. 47. (Im folgenden citiert als „U. B. I.—III.“)

Digitized by Google

Handwerks bezüglich der Pflichten und Obliegenheiten der Gesellen aufgezeichnete Ordnung" bestätigte[1]. Im Jahre 1551 wurde diese Ordnung mit ganz geringen Abweichungen den Gesellen von neuem eingeschärft[2]. Eigentliche Bäckerordnungen, welche sich mit der Regelung des ganzen Handwerks befassen, liegen erst vor aus den Jahren 1605, 1649 und 1811; diejenige von 1649 ist aber eine fast wörtliche Wiederholung der ersten[3]. Zu der letzten giebt es aus dem Jahre 1837 noch einen kleinen Nachtrag[4]. Außerdem liegt noch eine überaus große Anzahl von Rats-, Kreisdirektions- und Ministerialverordnungen vor, welche sich mit der Regelung des Brotverkaufs, der Schweinemast und dem Taxwesen befassen[5]. Vom 29. März 1593 bis zum 7. Februar 1696 ist die Leipziger Taxordnung z. B. 188 Mal verändert worden[6]. Zu diesen Ordnungen, Ratsmandaten u. s. w., welche sich mit dem städtischen Bäckergewerbe befassen, kommen außerdem viele Bauernbäckerordnungen und Mandate, welche bezüglich der Bauernbäcker erlassen worden sind. Aus der Zeit von 1613 bis 1766 giebt es nicht weniger als zehn solcher Ordnungen[7], ferner ein Ratsmandat vom 2. Dezember 1679[8].

Die Zeit von 1820 bis 1860 war für die Leipziger Bäckerinnung eine Zeit des Kampfes für ihre alten Privilegien, oft allerdings eines erfolglosen Kampfes. Durch die Gewerbegesetzgebung von 1861 wurde auch die Leipziger Bäckerinnung aufgelöst, und die Vorrechte ihrer Mitglieder fielen weg. Das Gewerbegesetz ließ aber den Handwerkern die Möglichkeit, sich unter Beobachtung der von ihm gegebenen Vorschriften zu neuen Innungen zusammenzuthun. Von dieser Befugnis machten die Bäcker von Leipzig und Umgegend schon im Jahre 1863 Gebrauch. Auf Grund der Reichsgesetzgebung wurde das Statut von 1863 mehrfachen Revisionen unterzogen

---

[1] U. B. I., Nr. 305.

[2] Zu finden in der Sammlung der Zunfturkunden im Ratsarchiv. Bd. I., S. 190.

[3] Zunfturkunden. Bd. I., S. 371. Bd. II., S. 163. Bd. IV., S. 107b.

[4] Ebendort Bd. IV., S. 206.

[5] U. B. I. Nr. 101, S. 61. Nr. 226, S. 173. Nr. 346, S. 274. Nr. 399, S. 320. Nr. 403, S. 332. Nr. 417, S. 346.

[6] Roscher, System III, § 130.

[7] Wenigstens sind acht solche Bauernbäckerordnungen und ihre Erscheinungszeit nach Jahr und Tag angegeben im Ratsarchiv Tit. LXIV., Nr. 23; vergl. ferner ebendort S. 1 und 19; außerdem Tit. LXIV., Nr. 17 und 19; LXIV., Nr. 24, Vol. I und Nr. 26, Vol. I, welche Urkunden sämtlich über die Bauernbäcker handeln.

[8] „Der Stadt Leipzig Ordnungen, wie auch Privilegia und Statuta", Leipzig, bei Thomas Fritschen, 1701. Nr. 63, S. 446.

Digitized by Google

(1880, 1884 und 1888). Zu dem 1888 festgestellten Statut kam in den Jahren 1890 und 1891 noch je ein kleiner Nachtrag hinzu.

Die durch die Einverleibung der Vororte zu Leipzig hinzugekommenen Bäcker waren zum geringsten Teil bereits vorher der Leipziger Bäckerinnung beigetreten; von einer Anzahl derselben ist dies aber im Laufe der letzten Jahre geschehen. In Plagwitz, Lindenau und Umgegend besteht jedoch eine besondere Bäckerinnung mit dem Sitze in Plagwitz, welche ihre Statuten im Jahre 1883 bestätigt erhalten hat. Gegenwärtig scheinen Bestrebungen im Gange zu sein, beide Innungen zu vereinigen. Doch sind bisher die Versuche dazu an dem Widerspruche der Mitglieder zu Plagwitz und Umgegend gescheitert, die jetzt die Vorteile der Leipziger Innung mitgenießen, ohne zu den Kosten derselben beitragen zu müssen. Im Jahre 1894 gehörten von den 421 Bäckern 262 der Leipziger, 38 der Plagwitzer Innung an und 121 standen außerhalb jeder derartigen Gemeinschaft.

Die Leipziger, sowie die Plagwitzer Innung gehören dem Saxonia-Verband an, welcher die Bäckerinnungen Sachsens umfaßt, und als Glied dieses auch dem sich über ganz Deutschland erstreckenden Germania-Verbande.

Die Leipziger Bäcker bildeten früher ein sog. geschlossenes Handwerk. Die Bäckerordnung von 1605 (Art. 25) bestimmt: „Es sollen nicht mehr Meister angenommen noch gefördert werden, denn so viele Brotbänke allhier im Brothause sind, deren 32 erbaut sind, noch soll Jemandem gestattet sein, einen neuen Backofen zu bauen.“ Auch die Bäckerordnung von 1811 gestattet noch keine Vermehrung der Bäcker über die Zahl 32 hinaus, da „in Leipzig nur so viel Backhäuser“ seien[1].

Infolge der Vermehrung der Leipziger Bevölkerung wurde, allerdings unter heftiger Gegenwehr der Bäcker, die Zahl im Jahre 1846 um drei vermehrt[2]. In den fünfziger Jahren müssen dann noch zwei weitere Meister hinzugekommen sein. Die Einführung der Gewerbefreiheit hatte

[1] Mit diesen Bestimmungen aber stimmen die uns überlieferten thatsächlichen Zahlen nicht überein. 1716 gab es in Leipzig 33, 1746 und 1770 34, 1786 wieder 33 Bäcker. Vergl. „Fragmente zur Geschichte der Stadt und Universität Leipzig“ von J. F. Köber, I. Teil 1787. — Auch alle vorhandenen Adreßbücher (von 1713 an) erwähnen stets mindestens 33 Bäcker. Oft werden aber auch noch mehr genannt; einigemale findet sich auch nur der Vermerk: „33 backen wirklich“. Wenn die Bäckermeister mit Namen aufgeführt werden, sind daher wahrscheinlich auch solche mitgezählt, welche ihre Backgerechtigkeit gar nicht mehr zur Ausübung brachten.

[2] Es besteht hierbei ein Widerspruch zwischen der Bäckerchronik und den Adreßbüchern. Nach dem Beschluß des Rates sollten die neuen Bäcker ihre Konzession bis Ostern 1847 zur Ausübung gebracht haben. Die Adreßbücher geben aber schon 1844 34 und erst 1849 36 Bäcker an.

Digitized by Google

zuerst eine langsam ansteigende, dann aber eine immer schnellere Vermehrung der Bäckereibetriebe zur Folge.

Die Ausübung des Bäckerhandwerks war in Leipzig an den Besitz einer sog. Backgerechtigkeit oder Backnahrung gebunden. Die Quellen sind jedoch hinsichtlich derselben nicht ganz klar. So viel ist sicher, daß diese Gerechtigkeiten dingliche Rechte waren mit Ausnahme der wenigen Backkonzessionen, welche im 19. Jahrhundert verliehen wurden. Sie gingen daher nicht mit dem Tode des Inhabers unter, sondern hafteten an einer Sache und waren mit dieser zusammen frei veräußerlich und vererblich. Auch erheiratet und verpachtet konnte eine solche Gerechtigkeit daher wohl werden. Unter diesen Umständen war es leicht möglich, daß der jeweilige Besitzer gar nicht gelernter Bäcker war. War dies der Fall, so durfte er die Gerechtigkeit nicht selbst zur Ausübung bringen, sondern mußte sie verpachten. Andererseits hatte, wer Meister werden wollte, zunächst nachzuweisen, daß er rechtmäßig in den Besitz einer solchen Backnahrung gelangt sei; dann erst wurde er zum Meisterstück zugelassen: ein Zustand also, der dem der heutigen Zeit mit seiner Gewerbefreiheit diametral gegenübersteht.

Wann diese Backgerechtigkeiten entstanden sind und woran sie gebunden waren, ist nicht genau zu erkennen; doch scheint in der letztgenannten Beziehung im Laufe der Zeit ein Wandel eingetreten zu sein. Der Name „Backgerechtigkeit" findet sich zuerst in einer Verordnung des Rats zu Leipzig vom 24. November 1766[1]. In der B. O. von 1605 und 1649 (Art. 22) heißt es: „Wenn sich eine 'Bank' erledigt hat u. s. w.", in der B. O. von 1811 (Art. 8) aber: „bei Erledigung einer 'Backgerechtigkeit' u. s. w.". Ferner begründen die B. O. von 1605 und 1649 in dem schon angeführten Art. 25 die Zahl 32 damit, daß nur so viel „Brotbänke im Brothause" seien, die B. O. von 1811 (Art. 7) aber damit, daß nur so viele „Backhäuser" vorhanden seien. Nun ist zwar schon in der B. O. von 1605 (Art. 25) das Bauen neuer Backöfen verboten, sodaß die Zahl 32 schon damals eigentlich auf sie hätte bezogen werden können; es scheint aber dieses Verbot noch nicht streng durchgeführt worden zu sein. Denn im Jahre 1644 beschweren sich die Leipziger Bäcker beim Rate darüber, daß Leipziger Einwohner „Backöfen bauten und anrichteten um ihres Vorteils willen und andere Bürger und fremde Bauern täglich in denselben backen ließen"[2]. Später aber wurde dieses Verbot streng durchgeführt und zwar wahrscheinlich nicht des Vorteils der Bäcker wegen, sondern vor

[1] Ratsarchiv, Tit. LXIV. Nr. 19, S. 19.
[2] Ratsarchiv, Tit. LXIV. Nr. 17.

Digitized by Google

allem wegen der mit dem Betrieb von Backöfen verbundenen Feuersgefahr. Die Zahl der Brotbänke dagegen war von Anfang an fest begrenzt. Sie waren die Verkaufsplätze der Bäcker in dem Brothause. Wenn nun auch der Name „Backgerechtigkeit" für die Zeit vor 1766 nicht nachgewiesen werden kann, so muß doch angenommen werden, daß sie dem Wesen nach schon zur Zeit der ersten Bäckerordnung, also um 1600, bestanden haben. Es ist im Laufe der Zeit nur eine Änderung hinsichtlich des Gegenstandes eingetreten, an welchen sie gebunden waren. Der äußere Grund hierzu liegt in dem späteren Wegfall der Einrichtung der Brotbänke. Den Beteiligten selbst aber wird diese Änderung wohl gar nicht zum Bewußtsein gekommen sein: sie hatten später vergessen, daß ihre Rechte früher an einen anderen Gegenstand gebunden gewesen waren und nach Verschwinden dieses eigentlich in der Luft schwebten.

Die Konditorei ist dasjenige Gewerbe, welches sich, ganz allgemein gefaßt, mit der Herstellung des (mit oder ohne Verwendung von Hefe) unter Beimischung von Zucker zum Teige zu bereitenden Backwerks befaßt. Nicht alle Backwaren, bei welchen dem Teige Zucker zugemischt ist, sind reine Konditoreiwaren[1]. Unter der Herrschaft der alten Zunftrechte wollte man unter Konditoreiwaren nur die durch Kesselarbeit über Kohlfeuer hergestellten Backwaren verstehen[2].

Die Konditorei ist ein verhältnismäßig junges Gewerbe. Ihre Entstehung datiert eigentlich erst aus dem 16. Jahrhundert, als nach der Entdeckung Amerikas der Zucker in größeren Massen nach Europa kam. Vorher, so lange der Honig die Stelle des Zuckers vertrat, gab es allerdings bereits ein ähnliches Gewerbe, die Lebküchelei; aber man kann nicht sagen, daß sie von der Konditorei verdrängt oder in ihr Arbeitsgebiet aufgenommen worden sei. Vielmehr dauerte sie in beschränktem Umfange neben der Konditorei fort. Die letztere nur nahm technisch eine rasche Entwicklung. Während man bei der Bäckerei von einem wesentlichen Fortschritte in Bezug auf die Qualität des hergestellten Produktes seit den letzten Jahrhunderten kaum sprechen kann, muß bei der Konditorei eine stete Vervollkommnung in dieser Beziehung konstatiert werden.

Die Konditorei war in Leipzig stets ein unzünftiges Gewerbe. Eine Geschichte wie die Bäckerei hat sie daher nicht aufzuweisen. Die wenigen Nachrichten, die wir über sie erhalten, stammen aus Prozeß-, Kreisdirektions-

[1] Bericht der Kommission für Arbeiterstatistik betreffend die Arbeitszeit in Bäckereien und Konditoreien. S. 34.

[2] Bäckerchronik, S. 8, nach einer Prozeßentscheidung aus den 30er Jahren.

Digitized by Google

und Ministerialentscheidungen, die aus Anlaß von Streitigkeiten der Leipziger Bäckerinnung mit den Konditoren, Kramern und Gastwirten gefällt wurden; sie datieren sämtlich aus dem 19. Jahrhundert[1]. Eigentliche Konditoreien hat es in Leipzig bis zum Anfang des 19. Jahrhunderts überhaupt nicht gegeben. Es werden in den Adreßbüchern nur Kaffeeschenken aufgeführt, welche später zum Teil in Konditoreien umgewandelt worden sind. 1812 gab es dann vier, 1824 werden vierzehn und 1847 neunzehn genannt. Aus den dreißiger und vierziger Jahren rühren auch die Streitigkeiten mit den Bäckern her, bei denen es sich meistenteils um das Backen von Torten, Pfefferkuchen und geringwertigen Zuckerwaren handelte. Von 1849 an läßt sich ein rascheres Anwachsen der Konditoreien verfolgen. 1860 ist ihre Zahl auf 34 gestiegen, sodaß es damals fast ebensoviel Konditoren gab wie Bäcker. Die Einführung der Gewerbefreiheit konnte dem nicht mehr viel hinzufügen. Jetzt giebt es in der inneren Stadt 38 eigentliche Konditoreien.

In einem der letzten Jahre hat sich in Leipzig auch eine Konditorinnung gebildet, welcher am 1. Juli 1894 27 Konditoren beigetreten waren. Dieselbe ist an die Stelle eines freien Verbandes getreten, welcher im Jahre 1881 zu stande gekommen war. Die Statuten der Innung haben im Laufe des Jahres 1894 ihre Bestätigung erhalten. In nächster Zeit soll ein näherer Anschluß der Leipziger Innung an die übrigen im Königreich Sachsen bestehenden Konditorinnungen erfolgen.

2. Statistisches.

Das Leipziger Bäckergewerbe hat, wie wir sahen, in Bezug auf das zur Anwendung gekommene Gewerberecht im Grunde genommen nur zwei Stadien durchgemacht: aus dem Zustande eines geschlossenen Handwerks ging es sogleich in den der völligen Gewerbefreiheit über. Dieser schroffe Übergang wurde zwar in etwas gemildert durch die Erteilung einiger neuer und zwar persönlicher Konzessionen; doch stellt sich dieses Vorgehen der Landesregierung noch keinesfalls als ausgebildetes Konzessionssystem dar. Wie gestaltet sich nun unter diesen beiden zur Anwendung gekommenen Rechtssystemen die äußere Entwicklung der Bäckerei? Sind vor allem die Klagen begründet, welche man auch unter den Leipziger Bäckern über Übersetzung des Handwerks als der hauptsächlichsten Folge der Gewerbefreiheit sehr oft hören

[1] Funke und die Bäckerchronik, in welcher einige dieser Entscheidungen im Auszug wiedergegeben sind.

Digitized by Google

kann? Zur Beantwortung dieser Fragen wird es nötig sein, zunächst einen Blick zu werfen auf die Zeit vor Einführung der Gewerbefreiheit. Die Zahl der Bäckermeister betrug

bis zum Jahre	1846	33	1856	35
	1847	34	1857	37
	1848	35	1858	38
	1849—1854	36	1859	37
	1855	38	1860	38

Bringt man diese Zahlen in Beziehung zur Einwohnerzahl Leipzigs, so erhält man folgendes Resultat: Es kamen auf je 10000 Einwohner:

im Jahre	Backbetriebe	im Jahre	Backbetriebe
1792	11,2	1849	5,7
1812	9,4	1856	5,0
1834	7,3	1860	4,9

Würde man noch über das Jahr 1792 hinaus zurückgehen, so würde sich das Verhältnis wegen der geringeren Einwohnerzahl bei konstant bleibender Zahl der Bäcker für die letzteren immer mehr verschlechtern, je weiter man zurückgreift. Anders ausgedrückt, besagen die eben angeführten Zahlen, daß bis zum Jahre 1860 die Zahl der Konsumenten, welche im Durchschnitt auf einen Backbetrieb entfallen, stetig wächst. Auch die Erteilung der neuen Konzessionen hat infolge der damaligen starken Vermehrung der Leipziger Einwohnerschaft diesen Prozeß nicht aufhalten können.

Die folgenden Zahlen, welche die Entwicklung der Bäckerei nach 1860 darstellen sollen, sind den Leipziger Adreßbüchern entnommen. Im Jahre 1875 und 1882 sind die Ergebnisse der deutschen Gewerbezählungen und 1891 die der Leipziger Gewerbezählung vom 1. Mai 1891 benützt. Volle Gewähr kann für die übrigen Zahlen nicht übernommen werden, namentlich nicht in den letztvergangenen Jahren. In der Stadt Leipzig (zum Unterschied von den seit 1889 einverleibten Vororten, in Zukunft „Alt-Leipzig" genannt) gab es

im Jahre	Bäcker	im Jahre	Bäcker	im Jahre	Bäcker
1861	39	1873	76	1885	127
1862	39	1874	76	1886	127
1863	46	1875	90	1887	135
1864	53	1876	92	1888	141
1865	54	1877	97	1889	140
1866	56	1878	103	1890	152
1867	60	1879	111	1891	139
1868	57	1880	110	1892	139
1869	62	1881	122	1893	141
1870	64	1882	124	1894	152
1871	68	1883	127		
1872	72	1884	123		

Digitized by Google

Im Herbst 1894 betrug nach einer anderen Quelle, welcher mehr Glauben beizumessen ist als dem Adreßbuche (das den Zustand vom Anfang des Jahres wiedergiebt), die Zahl der Backbetriebe 163[1]. Es sollen im folgenden aber der Gleichmäßigkeit halber die Zahlen des Adreßbuches benützt werden.

Die Gewerbefreiheit macht sich daher erst 1863 bemerkbar. Dann erfolgt bis zum Jahre 1883 eine rasche, 1875 und 1881 sogar sprunghafte Vermehrung der Backbetriebe um mehr als das Dreifache, worauf die Bewegung einige Jahre zum Stillstand kommt. In dieser Zeit war der Ausgleich zwischen Bevölkerung und Backbetrieben vielleicht erreicht. Dann folgt wieder eine Zeit langsamen Wachsens und 1890 sogar eine Vermehrung um 12; aber während sonst auf Jahre raschen Fortschritts höchstens Jahre des Stillstands folgen, zeigt die Bäckerzahl 1891 einen bedeutenden Rückschritt, der im Jahre 1894 jedoch wieder völlig ausgeglichen wird. Als Grund der niedrigen Zahlen in den Jahren 1891 bis 1893 kann zunächst der Druck angesehen werden, welcher auf dem ganzen Erwerbsleben lastete, weiter aber auch das Drängen aus der inneren Stadt in die Vorstädte. In diesen, nach dem Umfange von 1892 gerechnet, betrug die Zahl der Backbetriebe im Jahre 1891 231. Aus früheren Jahren war hier leider keine vollständige Statistik zu erhalten. Im Jahre 1894 gab es nach dem Adreßbuche 223, nach den Listen im Innungssekretariat aber 258. Dieser letzteren Quelle ist unbedingt größerer Glaube beizumessen, da das Adreßbuch bezüglich der Vororte sehr ungenau gearbeitet ist. Da das Adreßbuch aber stets den Stand von Ende Dezember bis Anfang Januar wiedergiebt, ist es auch möglich, daß thatsächlich eine größere Vermehrung bis zum Herbst stattgefunden hat. Daher sollen auch hier die Angaben des Adreßbuches benutzt werden.

In Verhältnisziffern ausgedrückt, kommen auf je 10 000 Einwohner in Alt-Leipzig

im Jahre	Backbetriebe	im Jahre	Backbetriebe	im Jahre	Backbetriebe
1861	4,9	1869	6,3	1877	7,4
1862	4,8	1870	6,4	1878	7,4
1863	4,8	1871	6,3	1879	7,6
1864	6,2	1872	6,5	1880	7,3
1865	5,9	1873	6,6	1881	8,1
1866	6,2	1874	6,3	1882	8,0
1867	6,5	1875	7,0	1883	7,8
1868	6,1	1876	7,0	1884	7,5

[1] Die Listen im Innungssekretariat vom Herbst 1894. Absoluten Glauben verdienen dieselben aber ebenfalls nicht.

Digitized by Google

im Jahre	Backbetriebe	im Jahre	Backbetriebe	im Jahre	Backbetriebe
1885	7,4	1889	7,8	1893	7,6
1886	7,3	1890	8,4	1894	8,1
1887	7,7	1891	7,6		
1888	8,0	1892	7,6		

Die Wirkung der Einführung der Gewerbefreiheit macht sich also nicht sofort bemerkbar. Dann aber verschlechtert sich die Lage der Bäckerei, wenn auch langsam, bis zum Jahre 1881 fast mit jedem Jahre. Von 1881 an ist auch hier eine Besserung zu konstatieren. Der bedeutende Rückschlag nach 1890 hat seinen hauptsächlichsten Grund wohl in dem außerordentlich langsamen Anwachsen der Alt-Leipziger Bevölkerung. 1894 ist dieses Zurückweichen aber bereits wieder vollständig ausgeglichen, ohne daß jedoch auf 10 000 Einwohner so viel Backbetriebe kämen wie im Jahre 1792. Es herrscht vielmehr der Zustand wie ungefähr 1829. Immerhin ist gegen die Zeit von 1860 eine Verschlechterung eingetreten: 1860 versorgte ein Bäcker durchschnittlich 2040 Konsumenten, 1894 aber nur 1225. Um aber die Leipziger Verhältnisse richtig zu würdigen, muß man die der einverleibten Vororte mit in Betracht ziehen. Und zwar kamen hier im Jahre 1891 auf 10 000 Einwohner 12,5 und im Jahre 1894 10,2 Betriebe — ein Resultat, welches auf den ersten Blick überraschen muß, seine Erklärung aber in dem außerordentlichen Anwachsen der Vorstadtbevölkerung findet. Leipzig endlich als Ganzes betrachtet, weist für die Jahre 1891 und 1894 die Zahlen 10,1 bezw. 9,2 auf.

Die Folgen der Gewerbefreiheit lassen sich für die Leipziger Bäckerei also kurz dahin zusammenfassen, daß die Vermehrung der Backbetriebe bedeutend schneller vor sich gegangen ist als das Wachstum der Einwohnerzahl, namentlich in den sechziger und siebziger Jahren. Diese an und für sich ungünstige Erscheinung ist aber nur der naturgemäße Rückschlag gegen die Knebelung des Handwerks vor 1860. Daß die Verhältnisse für die Leipziger Bäckerei noch gar nicht so ungünstig liegen, zeigt eine Vergleichung mit anderen Städten, z. B. mit München, wo schon im Jahre 1882 auf je 10 000 Einwohner 13 Backbetriebe kamen[1].

Die äußere Entwicklung der Konditorei zeigt, wie schon gesagt, keine derartigen Umwälzungen. Eine Aufzählung der Zahl der Konditoreibetriebe aus allen Jahren nach 1860 kann daher wegbleiben. Sie haben sich von 34 im Jahre 1860 sehr langsam, manchmal wieder abnehmend, bis zum Jahre 1891 in Alt-Leipzig auf 40 vermehrt, dann aber bis zum Jahre 1894 wieder auf 37 vermindert. Die einverleibten Vororte zählten

[1] Arnold, Das Münchener Bäckergewerbe. Stuttgart 1895. S. 13 f.

Digitized by Google

in beiden genannten Jahren 8 Konditoreien. Nimmt man Bäckereien und und Konditoreien zusammen, was wegen der nahen Verwandtschaft beider Gewerbezweige sehr wohl angängig ist, so kommen auf je 10 000 Einwohner in Alt-Leipzig

im Jahre	Betriebe		im Jahre	Betriebe
1812	10,5		1875	9,4
1834	10,1		1882	10,4
1849	9,2		1891	9,6
1860	9,3		1894	10,1

und in ganz Leipzig

1891	11,3	und	1894	10,3

Betriebe. Die Verhältniszahlen weisen also hier bedeutend geringere Unterschiede in ihrer zeitlichen Entwicklung auf als bei der Vergleichung der Bäckereibetriebe allein mit der Bevölkerung. Es rührt das, wie nicht weiter nachgewiesen zu werden braucht, daher, daß die Zahl der Konditoreien sich weit langsamer vermehrt hat als die der Einwohner.

3. Entwicklung der Betriebsformen.

Als die älteste Betriebsform der Bäckerei ist auch in Leipzig das Lohnwerk anzusehen, und zwar findet sich dasselbe hier, wie wir bereits sahen, noch im 17. Jahrhundert in einer sehr altertümlichen Gestalt: der Bäcker ist nur Eigentümer des Backofens und gestattet anderen gegen Vergütung die Benutzung desselben zum Ausbacken des Brotes, das vorher in den Haushaltungen zubereitet und ausgeformt worden ist.

Aber frühe muß neben der Lohnbäckerei die Produktion für den Verkauf sich eingebürgert haben. Zur Zeit der Bäckerordnung von 1453 war diese Entwicklung jedenfalls schon vor sich gegangen. Ein genaues Bild des damaligen Zustandes läßt sich aber aus der Bäckerordnung nicht gewinnen. Es heißt da nur: „Welch geselle einem meister sin gut felschit in der moele adder vngereden mit freuel heim furet, der sal ein sollichs meistern und gesellen vorbussen". Die Bäcker haben um diese Zeit also zu den Müllern in einem ähnlichen Verhältnisse gestanden wie bei der älteren Form des Lohnwerks das Publikum zu ihnen selbst: sie ließen in der Mühle durch ihre Gesellen das Getreide mahlen, wobei der Müller nur das Werk zur Verfügung stellte. Das Getreide kauften sie, soweit sie es nicht selbst ernteten, bei den Bauern in der Umgebung. Aus dem Jahre 1467 liegt eine Ratsverordnung vor[1], in welcher das Aufkaufen von Getreide zum

[1] U. B. I. Nr. 417, S. 346.

Digitized by Google

Wiederverkauf den Bäckern wie auch allen anderen Leipziger Bürgern verboten wurde. Vielleicht hat in diesem Jahre Getreidemangel geherrscht; denn in der Verordnung wird auch jegliche Brotausfuhr verboten. Daneben findet sich das allgemeine Verbot, Getreide zu kaufen, um welches ein anderer Bäcker schon mit dem betreffenden Bauer in Unterhandlung stand. Die „Ordnung für die Bäcker inbetreff des Brotverkaufs u. s. w." vom 28. August 1393 bestimmt ferner, daß im Hause und in den Brotbänken stets Brot gefunden werden müsse. Dies alles läßt darauf schließen, daß die Bäcker schon damals auf Vorrat gebacken haben, daß also die Bäckerei schon selbständiges Handwerk mit eigenen Betriebsmitteln war.

Wenn in den Leipziger Bäckerordnungen wegen des Lohnwerks keine Verfügungen getroffen worden sind, wie es in vielen anderen Städten geschehen ist (z. B. in Frankfurt a. M. und in Nürnberg, wo für 2 Pfund Mehl 3 Pfund resp. 2 Pfund 22 2/5 Lot Brot zu liefern waren), so soll damit natürlich nicht gesagt sein, daß in Leipzig das Lohnbacken bezüglich des Brotes schon damals ganz in Wegfall gekommen war. Es wird vielmehr noch einen ganz bedeutenden Bestandteil aller Bäckerarbeit ausgemacht haben und es hat noch Jahrhunderte lang fortgedauert. Darauf läßt der Wortlaut des Ratsmandats vom 15. Oktober 1700 schließen, welches in dem „Bäcker-Regiment" vom 27. November 1725 wiederholt wurde, wo es heißt, daß der Bäcker „von einem Hausbacken-Brode zu backen zum höchsten 3 Pfennige nehmen" soll[1].

Nach dem Wortlaute der obengenannten Verordnung vom 28. August 1393 könnte es ungewiß scheinen, wo der Verkauf der Backwaren stattgefunden hat, ob im Hause des Bäckers oder in den Brotbänken oder an beiden Orten zugleich. Die Brotbänke waren in einem allen Bäckern gemeinsamen Verkaufshause, dem Brothause, gelegen, wo 32 Abteilungen gemacht waren, die Brotlauben mit den Brotbänken. In keiner späteren Bestimmung wird nun gesagt, daß auch im Hause des Bäckers Brot gefunden werden müsse; vielmehr heißt es in einer Ratsverordnung vom 5. März 1466[2], daß ein jeglicher Bäcker, wenn er gebacken hat, Brot und Semmeln in die Bänke tragen und dort feil haben soll. Wenn also auch für die Zeit um 1393 mit Bestimmtheit noch nicht behauptet werden kann, daß der Verkauf der Backwaren nicht im Hause des Bäckers stattfand, so doch für die Zeit nach 1466. Vielleicht war es schon früher ebenso, nur war es noch gestattet, Brot, welches nicht gebraucht wurde, im Hause auf-

[1] S. Der Stadt Leipzig Ordnungen, wie auch Privilegia und Statuta, Leipzig, bei Thomas Fritschen 1701 und Ratsarchiv, Tit. LXIV., Nr. 23.

[2] U. B. I. Nr. 399, S. 320.

Digitized by Google

zubewahren. Die Ordnung, in welcher die Bäckermeister im Brothause die Bänke innehatten, war keine feste, sondern wechselte alle vier Wochen. Wenigstens scheint folgende Bestimmung einer Ratsverordnung von 1444 so verstanden werden zu müssen: „Item so sullen die beckir alle vier wochen vmbe rucken, vnd wenne sie vmbe rucken wullen, so sullen die beschauwer dabie sin". Hieraus geht zugleich hervor, daß es schon damals sogenannte Brotbeschauer in Leipzig gab, welche, wie sich aus späteren Urkunden ergiebt, vom Stadtrat eidlich dazu bestellt waren[1].

Das Verhältnis der Bäcker zu den Müllern scheint sich mit der Zeit dahin geändert zu haben, daß die Arbeit in der Mühle eigenen Beauftragten der gesamten Bäckerschaft, den Scheidern und Säuberern übertragen wurde. Die Bäckerordnung von 1453 sagt in Bezug auf diese nur: „welch scheider erbeiten will uff dem handwerck, dem wil das handwerck keynen säuberer halden noch schicken nach der alten gewonheit". Die Mühlenordnung vom 9. Februar 1460 bestimmt ferner[2], daß die Müller keinen Helfer annehmen sollen, „es sei denn mit Willen der Meister des Handwerks der Bäcker". Ein solcher Helfer durfte keine Schweine mästen und auch kein Brot „zu Kauf" backen. In der Bäckerordnung von 1551 heißt es dann, daß die Scheider und Säuberer dem Rate vorgestellt, von diesem vereidigt und dort, wohin sie die Bäckermeister schickten, angenommen werden mußten. Sie durften sich nicht beide zu gleicher Zeit aus der Mühle entfernen. Hieraus ist zu schließen, daß diese Leute Angestellte der Bäcker waren.

In den späteren Bäckerordnungen ist von ihnen nicht mehr die Rede, obwohl die Einrichtung noch lange fortbestanden hat. Dies zeigen die Urkunden, welche bezüglich des Müllergewerbes im Leipziger Stadtarchiv vorhanden sind. Diese geben auch zugleich etwas näheren Aufschluß. In Dresden gab es ganz genau dieselbe Einrichtung; dies ergiebt sich aus der Mühlenordnung für die Weiseritz und Elbe vom Jahre 1570[3], wo es heißt: „Es sollen die Becken ihr Getreide selbst segen, metzen und rein machen, wie hergebracht". Die Gebühren betrugen für den Scheffel Weizen 4, für den Scheffel Korn oder Gerste 2 Pfennige. Die Scheider hielten sich ihre eigenen Knechte. In den Innungsartikeln der Leipziger Müllerinnung vom Jahre 1785 ist über die Scheider und Helfer nichts gesagt, wohl aber in einer „Eingabe der Knappen und Gesellen gegen ver-

[1] U. B. I. Nr. 173, S. 226 und über die Brotbeschauer noch Beschluß des Rats vom 24. Jan. 1591 im I. Bd. der Zunfturkunden.

[2] U. B. I. Nr. 346, S. 274.

[3] Ratsarchiv XXI., 1a.

Digitized by Google

schiedene Artikel der Innungsartikel" vom 26. Oktober 1787[1]. Hier heißt es unter Nr. 5, wo allgemeine Mißbräuche angeführt werden: „Es werden in der Anger-, Barfuß- und Thomasmühle Bäckergesellen als Scheider gehalten, welche für die hiesigen Bäckermeister mahlen und dem Knappen, welcher die Mühle in gutem und gangbaren Stand erhalten, das Werk schärfen und des Winters über durch das unaufhörliche Eisen sein Leben in Gefahr setzen muß, für ein ganzes in 28 Scheffeln bestehendes Mahlen nicht mehr als 2 Groschen entrichten und das ganze Mahlgeld allein erhalten." Hierauf wird unter Hinweis darauf, daß diese Bäckergesellen oder Scheider die Profession nicht erlernt hätten und folglich für Störer zu erachten seien, dergleichen Scheider auch weder in sächsischen noch auswärtigen Landen geduldet würden, um ihre Abschaffung gebeten.

Aus dieser interessanten Eingabe der Mühlknappen geht also zunächst hervor, daß am Ende des 18. Jahrhunderts in Leipzig die Müller zu den Bäckern noch in genau demselben Verhältnis standen wie im 15. und 16. Jahrhundert, obwohl ihr Verhältnis zu den anderen Mahlgästen sich bereits wesentlich geändert hatte. Der Bäcker hatte mit dem Mühlherrn gar nichts zu thun. Er zahlte den Mahllohn an den Scheider — von Helfern ist allerdings in dieser Eingabe keine Rede mehr —, und dieser wieder entrichtete für die Benutzung des Mühlwerks eine ziemlich geringe Gebühr an den Knappen. Es geht ferner auch daraus hervor, daß diese Einrichtung nur noch in Leipzig und auch hier nur in drei Mühlen bestand. Die Eingabe blieb übrigens erfolglos, da die Müller-Innungsmitglieder erklärten, sie könnten diese althergebrachte Sitte nicht abschaffen, weil noch nicht alle Müller der Innung beigetreten seien. Die Sitte wird sich daher noch ins 19. Jahrhundert hinein erhalten haben, bis die Bäcker aufhörten, Getreide auf Selbstmahlen zu kaufen, was von ungefähr 1820 an geschah. Beide Änderungen dürften in kausalem Zusammenhange miteinander stehen.

Über den Mahlprozeß selbst und die Regeln, welche dabei herrschten, kann hier hinweggegangen werden, da darüber in der Arbeit über das Leipziger Mühlengewerbe gehandelt werden wird.

Die eben dargestellte Betriebsform war in der Bäckerei bis in die neueste Zeit hinein die alleinherrschende. Nur traten in wirtschaftlicher Beziehung manche Änderungen ein. So hörte, wie schon erwähnt, nach 1820 der Getreidekauf auf Selbstmahlen fast ganz auf. Die Listen der Getreidesteuereinnahmen zeigen, daß 1844 $^2/_3$ Mehl und nur $^1/_3$ Getreide ver-

[1] Ratsarchiv XXI., 6, S. 19—23. Nr. 5 auf S. 21b.

Digitized by Google

steuert wurde. Das Mehl, welches die Leipziger Bäcker brauchten, bezogen sie meist aus den Mühlen amerikanischen Systems aus Leipzig und der Umgegend wegen der Weiße des von diesen hergestellten Produktes. Ungefähr um 1820 erfolgte auch die Einführung der Preßhefen, welche namentlich aus Potsdam und Dresden bezogen wurden. Doch machte man auch in der Leipziger Thomasmühle Versuche mit deren Fabrikation.

Ob das Konditoreigewerbe jemals in Leipzig ausschließlich in der Form des Lohnwerks aufgetreten ist, läßt sich nicht bestimmen. Seinem Produktionsgebiete nach erscheint dies aber als ausgeschlossen. Die Betriebsform desselben wird daher gleich von Anfang an dieselbe gewesen sein, wie sie sich bis in die neueste Zeit hinein erhalten hat, nämlich Handwerk mit eigenen Betriebsmitteln, verbunden mit Lohnwerk.

Bevor nun die Entwicklung der Betriebsformen in unserer Zeit dargestellt wird, sollen hier noch einige kurze Angaben über wirtschaftliche und sociale Verhältnisse in der früheren Zeit ihren Platz finden.

Die Kosten eines Bäckereibetriebes lassen sich für frühere Zeiten sehr schwer feststellen. In der Bäckerchronik wird einmal gesagt, daß um 1847 ein Geselle, der Meister werden wollte, 500 bis 600 Thaler brauchte, d. h. wahrscheinlich ungerechnet den Erwerb der Backgerechtigkeit. An Gebühren waren vor der Meisterſprechung 16 Groschen 8 Pfennige und bei derselben 15 Gulden und 3 Thaler 12 Groschen zu entrichten.

Die Fabrikationskosten werden in ungefähr ebenderselben Zeit für den Scheffel Weizen auf 2 Thaler 2 Neugroschen 5 Pfennige, für den Scheffel Korn auf 1 Thaler 2 Neugroschen angegeben, ohne daß dabei in der Chronik gesagt wird, was alles unter diesen Fabrikationskosten zu verstehen sei. Die Mahlsteuer betrug für den Scheffel Weizen 7 Neugroschen 5 Pfennige, für den Scheffel Korn 3 Neugroschen 8 Pfennige. Im Jahre 1836 wurde vom Rate angenommen, daß die Unkosten, als Mahlsteuer, Abgaben, Pachtzins, Beleuchtung, Gesellen- und Mägdelohn, Abnützung des Handwerksgerätes und sonstige Produktionskosten für den Scheffel Korn auf 1 Thaler 1 Neugroschen zu stehen kämen, wogegen allerdings die Bäckerinnung protestierte. Der Scheffel Korn wurde dabei zu 4900 Lot und ein Dreierbrot als der 308. Teil eines Scheffels gerechnet. Es sollte demnach ein Dreierbrot 15 3/4 Lot wiegen. Davon aber wurden den Bäckern 4 1/2 Lot abgenommen, die also den Verdienst des Bäckers darstellen würden. Im Jahre 1725 hatte der Rat angenommen, daß, wenn die Bäcker bei einem Preise von 46 bis 47 Groschen für den Scheffel Weizen und 33 bis 36 Groschen für den Scheffel Korn für 1 Pfennig 4 1/2 Lot Semmeln und

Digitized by Google

für 1 Groschen 2½ Pfund gutes weißes Brot oder 3 Pfund Roggenbrot geben würden, sie dabei reichlich bestehen könnten.

Als im Jahre 1842 darüber verhandelt wurde, ob die Backgerechtigkeiten abgelöst werden sollten oder nicht, wurde von den Bäckern die durchschnittlich für eine Backgerechtigkeit gezahlte Summe auf ungefähr 1500 Thaler angegeben. Genaueres konnte aus dem vorhandenen Material nicht ermittelt werden.

Die Bestimmungen bezüglich des Lehrlings- und Gesellenwesens, sowie der Erlangung des Meisterrechts wurden von der Innung gegeben. Die Lehrzeit betrug 2 Jahre, wenn Lehrgeld bezahlt wurde (nicht über 15 Thaler und nicht unter 10 Meißner Gulden), sonst 3 Jahre. Seit 1836 mußte ein Gesellenstück gemacht werden, welches darin bestand, einen richtigen Brot- und Semmelteig zu machen, diesen Teig richtig auszuwirken und einen Schuß Brot in den Ofen zu schieben, ferner eine Portion Ware abzuwiegen. Bei der Erlangung des Meisterrechts waren Meisterssöhne und solche, welche ins Handwerk einheirateten, sowohl hinsichtlich der Dauer der Gesellenschaft, besonders der Wanderschaft, als auch betreffs der Höhe der Gebühren anderen gegenüber sehr im Vorteil. Das Meisterstück bestand seit alters im Backen eines Schusses Brot und eines Schusses Semmeln in einem Ofen, in welchem der Betreffende noch nie gebacken hatte.

Neben der Innung gab es in Leipzig auch eine Brüderschaft der Bäckergesellen, bezüglich deren aber nur wenige Nachrichten vorhanden sind. 1492 wurde ihr vom Predigerkloster auf Widerruf ein Haus zur Aufnahme und Verpflegung erkrankter Genossen unter gleichzeitiger Festsetzung einer streng zu beobachtenden Hausordnung überlassen[1]. 1543 wurde das Haus der Universität überwiesen, und die Bäckergesellen hatten es zu räumen[2].

Wenn man nun auf die Entwicklung näher eingehen will, welche die Betriebsformen in der Bäckerei und Konditorei in Leipzig seit Einführung der Gewerbefreiheit genommen haben, so drängt sich die Frage auf, ob und inwieweit der Umwandlungsprozeß, wie er auf allen Gebieten des gewerblichen Lebens unserer Zeit vor sich gegangen ist oder noch vor sich geht und der sich äußerlich als Zurückdrängung oder gar Vernichtung des Handwerks und Übergang zu großartiger fabrikmäßiger Produktion darstellt, auch in beiden genannten Gewerbezweigen Platz gegriffen hat. Die Natur beider Gewerbe als lokaler Nahrungsmittelgewerbe, deren Produkte in der Hauptsache eines alsbaldigen Absatzes bedürfen, scheint dem entgegen zu sein.

[1] U. B. III. Nr. 258, S. 186 (Z. 30 ff.).
[2] U. B. III. Nr. 323, S. 232 (Z. 34, 35).

Digitized by Google

Aber dennoch hat auch hier menschlicher Erfindungsgeist und menschliche Unternehmungslust die Schranken durchbrochen, welche die Natur gesetzt zu haben schien. Gebauer in seinem Buche „Die Volkswirtschaft im Königreich Sachsen“ [1] kommt zu dem Schlusse, daß die Butter- und Weißbäckerei im weitaus größten Maße in diesem Lande noch handwerksmäßig, die Brotbäckerei aber zum Teil fabrikmäßig betrieben werde. Und zwar sei fabrikmäßige Brotbäckerei mit den meisten großen Mühlen verbunden. Die Großstädte und ihre Umgebung seien die Hauptgebiete dieses Industriezweiges.

Diese, die Betriebsformen der Bäckerei im ganzen Königreich Sachsen im allgemeinen kennzeichnenden Sätze können fast ohne Einschränkung auch auf die Stadt Leipzig im besonderen angewendet werden. Denn die in der Leipziger Bäckerei zur Zeit vorherrschende Betriebsform ist noch immer das Handwerk mit eigenen Betriebsmitteln. Daneben aber hat sich aus früherer Zeit das Lohnwerk erhalten, doch nicht mehr als selbständige Betriebsform und nicht mehr in seiner alten Ausdehnung und Stärke. Es ist heute durchweg mit dem Handwerk verbunden. Zu diesen beiden Betriebsformen ist in Leipzig nach 1860 noch die fabrikmäßige Brotbäckerei hinzugekommen, jedoch nicht, wie Gebauer als allgemeine Regel für Sachsen angiebt, als Nebenbetrieb großer Mühlen, sondern als selbständiges Gewerbe. Und zwar gingen die Versuche zum Großbetrieb in der Bäckerei sowohl von einzelnen Privaten als auch von Genossenschaften aus. Der erste Versuch, die Gründung einer Genossenschaftsbäckerei im Jahre 1866, schlug freilich fehl. Bereits 1868 ging das Unternehmen wieder ein. Welches die Gründe des Mißlingens waren, ob schlechte Organisation, mangelhafte Maschinenverwendung oder Geringwertigkeit der Produkte, läßt sich nicht mehr feststellen. Besser von Erfolg begleitet war die Gründung einer Brotfabrik durch die Gebrüder Joachim im Jahre 1881 und der Leipziger Brotfabrik „Voigtländer und Kittler“, welche sich bis heute erhielten und ihren Betrieb immer mehr vergrößern konnten. Das weitaus günstigste Resultat jedoch erzielte der Konsumverein von Plagwitz und Umgegend, welcher am 1. Oktober 1890 auch eine Bäckerei in seinen Betrieb aufnahm. Diese ist die bei weitem größte in Leipzig. Sie beschäftigte 1894 30 Gehilfen, 2 Backmeister und 1 Expedienten, außerdem noch 28 Frauen zum Austragen der Frühstückswaren und einige Kutscher. Im Jahre 1890 ist auch eine neue Genossenschaftsbäckerei ins Leben gerufen worden, welche für die übrigen in Leipzig bestehenden Konsumvereine Brot bäckt. Dieses Mal scheint der Versuch besser zu glücken, wenn auch bisher eine Dividende noch

[1] Bd. III., S. 521.

Digitized by Google

nicht verteilt werden konnte. (Vergl. über alle genannten Großbetriebe den Anhang.)

Die Konditorei weist in Leipzig zur Zeit nur eine einzige Betriebsform auf, nämlich das Handwerk mit eigenen Betriebsmitteln. Das mehr Künstlerische, welches die reine Konditorei von der Bäckerei, auch von der mit Konditoreibetrieb verbundenen, unterscheidet, und ihre Natur als desjenigen Nahrungsmittelgewerbes, dessen meiste Produkte dem schnellsten Verderben preisgegeben sind, bringt es mit sich, daß ein Fabrikbetrieb in der Konditorei schwer möglich ist. In Leipzig findet sich zur Zeit in diesem Gewerbe kein Lohnwerk mehr. Eine Art Hausindustrie könnte man allerdings darin erblicken, daß einzelne stellenlose Konditoreigehilfen in ihrer Privatwohnung Konditoreiwaren herstellen und sie dann selbst hausieren tragen oder tragen lassen; aber man trifft auf diese Erscheinung nur selten. Zur Zeit mag es zwei oder drei solcher Leute geben. Es handelt sich dabei meist um die Anfertigung von Salz- und Käsestangen oder von geringwertigem Konfekt.

Will man einen genaueren Überblick über die Entwicklung und den jetzigen Zustand der herrschenden Betriebsformen und über ihr Verhältnis zu einander erhalten, so kann nur die Statistik helfen. Hier aber befindet man sich gerade bezüglich Leipzigs in einer üblen Lage. Diese Stadt hat nämlich durch die Einverleibung der Vororte eine ganz gewaltige Veränderung erfahren, die nicht bloß in einer Zunahme der Einwohnerzahl und des städtischen Umfangs besteht. Da die eigentliche Stadt Leipzig fast gar keine unbebauten Flächen mehr besaß, hatte sich fast aller Zuwachs, der eigentlich nach Leipzig hinein gehörte, den Vororten zuwenden müssen. Daher kann schon die Reichsgewerbezählung von 1882 kein richtiges Bild der thatsächlichen Verhältnisse mehr geben. Durch die Einverleibung der Vororte ist diesem Übelstande abgeholfen worden. Den neugeschaffenen Verhältnissen wurde man im Jahre 1891 durch Vornahme einer neuen Gewerbezählung gerecht, welche das ganze Stadtgebiet umfaßte. Die Resultate sind jedoch noch nicht veröffentlicht, sondern können bisher nur im statistischen Amte der Stadt Leipzig eingesehen werden. Sie ist in gleicher Weise wie die Reichs-Berufs- und Gewerbezählung von 1882 ausgeführt, hat also vor allem auch die rein äußerliche Einteilung der Betriebe nach der Zahl der Gehilfen. Sie unterscheidet zwischen Kleinbetrieben, d. h. solchen, welche 1 bis 5 Personen beschäftigen und Großbetrieben, mit 6 bis 50 Personen. Innerhalb der ersteren Kategorie macht sie wieder 5 Abteilungen; innerhalb der letzteren 2, nämlich Betriebe mit 6 bis 10 und mit 11 bis 50 beschäftigten Personen.

Digitized by Google

Die Leipziger Gewerbezählung von 1891 leidet wie die von 1882 an verschiedenen größeren oder geringeren Mängeln. Zunächst ist es zu bedauern, daß Bäckereien und Konditoreien nicht von einander getrennt sind, doch möchte dies bei der nahen Verwandtschaft beider Gewerbe noch hingehen. Aber eine Unterscheidung der beschäftigten Personen hinsichtlich ihrer Stellung im Berufe, wie man sie im Jahre 1875 gegeben hat, hätte jedenfalls auch geliefert werden können. Die Gewerbezählung von 1875 unterscheidet nämlich zwischen Inhabern, Geschäftsführern, Werkführern, Gehilfen, Lehrlingen, Verkäufern, Kellnern u. s. w. Es wäre sehr zu wünschen, daß man bei der bevorstehenden allgemeinen Berufs- und Gewerbezählung auf diese Kategorien zurückgriffe. Es ließe sich wohl auch eine feste Grenze zwischen Bäckerei- und Konditoreibetrieb finden. Man brauchte z. B. nur alle die Betriebe, welche sich nicht mit der Herstellung von Brot und Frühstücksware befassen, als reine Konditoreien anzusehen.

Im weiteren ist die Verteilung der Betriebe und Personen auf die verschiedenen Größenklassen, wie sie in den Tabellen der Gewerbezählung geschieht, nicht ganz den wirklichen Verhältnissen entsprechend. Der Grund hierzu liegt in der konsequenten Einrechnung der weiblichen Personen und der Nichteinrechnung der Betriebsinhaber zu den im Gewerbe beschäftigten Personen. Zur eigentlichen Bäcker- oder Konditorarbeit werden Personen weiblichen Geschlechts wohl nirgends in Leipzig verwendet; sie finden vielmehr fast überall als Verkäuferinnen oder in der Küche Verwendung. Sollten diese aber mit zu den im Gewerbe beschäftigten Personen hinzugerechnet werden, so hätte man der Vollständigkeit wegen auch diejenigen weiblichen Familienmitglieder mit berücksichtigen sollen, welche ebenfalls als Verkäuferinnen thätig sind. So wie es vorliegt, ist das Resultat der Gewerbezählung bezüglich der Beschäftigung weiblicher Personen in der Bäckerei und Konditorei ungenau und unbrauchbar. Die Betriebsinhaber ferner sind, wenigstens zum allergrößten Teile, mit zu den beschäftigten Personen zu zählen, wenn man ein klares Bild der im Gewerbe wirklich thätigen Kräfte erhalten will. Die Thätigkeit der Inhaber von Betrieben mit 1 bis 5 Arbeitern ist der eines Gehilfen oder Werkführers vollständig gleich zu achten. Denn in solchen Betrieben arbeitet der Inhaber fast ausnahmslos selbst mit. Bei Berücksichtigung dieser beiden Momente würde sich die Ordnung der Betriebsgrößenklassen, wie sie die Gewerbezählung bietet, nicht unerheblich verändern. Es würden die Betriebe mit 1 beschäftigten Person ganz wegfallen, und überhaupt alle Betriebe in die nächst höhere Klasse kommen müssen. Auch würde bei Berechnung des Verhältnisses der in den einzelnen Betriebsgrößenklassen beschäftigten Personen zu einander auf die

Digitized by Google

ersten Klassen ein weit höherer Prozentsatz entfallen, als wenn man die Zahlen der Gewerbezählung zu Grunde legt, da in den ersten Klassen weit mehr Betriebe sind als in den letzten.

Endlich ist es sehr fraglich, ob die Grenze zwischen Kleinbetrieb und Großbetrieb in der Gewerbezählung richtig getroffen worden ist. Ein Betrieb mit 6 bis 10 Gehilfen ist jedenfalls noch nicht allgemein als Großbetrieb anzusehen. Im Gesetz über die Unfallversicherung ist die Zahl 10 als Grenze angenommen worden, und dies soll auch in der nun folgenden Darstellung geschehen. Die Kleinbetriebe sollen eingeteilt werden in Betriebe mit 1, 2, 3, 4, 5 und 6 bis 10 beschäftigten Personen, die Großbetriebe sollen nur die Betriebe mit 11 bis 50 Personen umfassen. Kleinbetriebe ohne Gehilfen und Großbetriebe mit mehr als 50 Gehilfen gab es 1891 in Leipzig im Bäcker- und Konditoreigewerbe nicht, ebenso wie es auch keine Nebenbetriebe gab. Es waren im Bäcker- und Konditoreigewerbe in Leipzig im Jahre 1891 vorhanden im ganzen 415 Betriebe mit 1407 beschäftigten Personen, darunter 406 Kleinbetriebe mit 1242 Personen und 9 Großbetriebe mit 165 Personen. Diese Zahlen besagen, daß die Bäckerei und Konditorei noch ein Kleingewerbe ist. Denn 97,83 % aller Betriebe beschäftigen weniger als 11 Personen. Von den 1407 Arbeitern überhaupt fallen dagegen nur 88,27 % auf die Kleinbetriebe. Was nun diese im besonderen anlangt, so gab es Kleinbetriebe

mit je 1 Hilfsperson	99	mit je 4 Hilfspersonen	54
„ „ 2 Hilfspersonen	99	„ „ 5 „	30
„ „ 3 „	75	„ „ 6—10 „	49

Über die Gliederung der Großbetriebe giebt die kommunale Fabrikenzählung vom 1. Mai 1891 näheren Aufschluß. Es sind in dieselbe acht Bäckereien und Konditoreien aufgenommen. Die meisten Personen (32) beschäftigte die Konsumbäckerei, dann kam eine Konditorei mit 29, eine andere mit 19, eine dritte mit 18 beschäftigten Personen. Nun erst folgen die übrigen drei Brotfabriken mit 15, 11 und 10 Arbeitern. Sie stehen also zum Teil gerade noch über der Grenze des Kleinbetriebs. Die vierte Konditorei hatte ein Personal von 12 Personen.

Die Fabrikenzählung giebt auch Aufschluß über die Zahl der im Bäcker- und Konditorgewerbe zur Verwendung kommenden Motoren. Es gab 1891 sieben Betriebe, welche Motoren hatten, sämtlich Großbetriebe. Die Motoren waren meist Gasmotoren mit zwei resp. vier Pferdekräften; eine Bäckerei verwendete zwei Dampfmaschinen mit zusammen sechs Pferdekräften. In sechs von diesen sieben Fällen war die Verwendung der Motoren mit der Einstellung von Arbeits- und Werkzeugmaschinen verbunden. Diese Betriebe also pro-

Digitized by Google

duzieren fabrikmäßig. Kleinbetriebe, von welchen man dasselbe behaupten könnte, gab es in Leipzig nicht, während München z. B. 1882 einen solchen besaß. Dagegen ergiebt eine Vergleichung der Motorenbetriebe mit der Zahl der Großbetriebe, daß es auch in Leipzig noch Großbetriebe giebt, welche bei der Handarbeit geblieben sind.

Der Einfluß, welchen die Einverleibung der Vororte auf das ganze Aussehen der Gewerbe gehabt hat, zeigt sich beim Bäcker- und Konditorgewerbe recht deutlich. 1882 nahm Leipzig unter den 15 Großstädten, was die Verwendung von Motoren anlangt, den ersten Platz ein; es hatten nämlich 2 % aller Betriebe Motoren; jetzt ist durch das Hinzukommen der vielen Kleinbetriebe der Vororte dieser Prozentsatz auf 1,68 % herabgesunken. Überhaupt zeigt Neu-Leipzig eine etwas andere Verteilung der Betriebe wie Alt-Leipzig. Es gab Betriebe mit je

	1	2	3	4	5	6—10	11—50	Betriebe zusammen
				Hilfspersonen				
in Alt-Leipzig	17	32	32	31	24	34	6	176
in Neu-Leipzig	82	67	43	23	6	15	3	239

In Alt-Leipzig machten die Großbetriebe daher 3,41 %, in Neu-Leipzig nur 1,25 % der Betriebe aus. Während im ersteren die Klasse mit 6—10 beschäftigten Personen die stärkste ist, ist dies im letzteren die erste Klasse, in welcher eine Hilfsperson beschäftigt ist. In Alt-Leipzig halten sich die zweite bis fünfte Klasse so ziemlich in gleicher Höhe, in Neu-Leipzig dagegen nimmt die Zahl der Betriebe ziemlich regelmäßig mit der Zunahme der Hilfspersonen ab. Dies ist ein Beweis dafür, daß in den Vororten noch mehr ländliche Verhältnisse herrschen, während in der eigentlichen Großstadt die kleinsten Betriebe nicht mehr existenzfähig sind.

Faßt man das Gesagte kurz zusammen, so ergiebt sich, daß es in Leipzig drei Betriebsformen im Jahre 1891 gab, nämlich handwerksmäßigen Kleinbetrieb, handwerksmäßigen Großbetrieb und mechanischen Großbetrieb. Das Hauptkontingent der Betriebe stellt dabei immer noch der handwerksmäßige Kleinbetrieb. Der Größe nach herrschen die kleinen und kleinsten Betriebe in dem Maße mehr vor, als man sich weiter vom Centrum der Stadt entfernt.

Es fragt sich nun, wie in Zukunft sich die Entwicklung in Leipzig gestalten wird, insbesondere ob die alten Betriebsformen die Lebenskraft besitzen werden, um aus dem Konkurrenzkampfe zwischen Groß- und Kleinbetrieb siegreich hervorzugehen. Hier giebt wieder die Statistik einen gewissen Aufschluß, indem man die Ergebnisse der Gewerbezählungen von 1875, 1882 und 1891 miteinander vergleicht. Aus dem schon oben an-

Digitized by Google

geführten Grunde muß man sich dabei leider auf Alt-Leipzig beschränken. Es gab

im Jahre	Hauptbetriebe	darin beschäft. Personen	Kleinbetriebe				Großbetriebe		
			Gesamtzahl	ohne Gehilfen	mit 1—5 Gehilfen	mit 6—10 Gehilfen	Gesamtzahl	mit 11—50 Gehilfen	mit 51—200 Gehilfen
1875	121	728	..	..	..	..	..	..	..
1882	163	1014	152	9	94	49	11	10	1
1891	176	776	170	—	130	34	6	6	—

Ein Vergleich zunächst der Zahl der Betriebe mit der Zahl der beschäftigten Personen zeigt, daß von 1875 bis 1882 sich die Zahl der letzteren stärker vermehrt hat als die der ersteren. 1875 kamen auf einen Betrieb durchschnittlich 6,0, 1882 durchschnittlich 6,2 Personen. Einen ganz enormen Rückgang dagegen zeigt das Jahr 1891 für die Zahl der beschäftigten Personen, und zwar trotz der Vermehrung der Betriebe. Es kommen jetzt nur noch 4,4 Personen durchschnittlich auf einen Betrieb. Eine große Anzahl der schon vorhandenen Betriebe muß daher die Zahl der von ihnen beschäftigten Personen im Laufe dieses Zeitraumes herabgesetzt haben. Dies läßt sich auch aus den einzelnen Zahlen erkennen. Abgenommen haben nämlich die Betriebe mit 6—10 Gehilfen und die Großbetriebe, beide um ganz bedeutende Bruchteile. Alle Abnahme aus diesen beiden Klassen und ebenso alle neuhinzugekommenen Betriebe sind in die Klasse der Betriebe mit 1—5 Gehilfen gekommen, die daher einen ganz enormen Zuwachs aufweist, von 57 % auf 73 % aller Betriebe. Ganz verschwunden sind die Alleinbetriebe und der eine Großbetrieb mit 51—200 Gehilfen.

Dies ist gewiß ein Ergebnis, welches der Beachtung wert ist. Die kleinen handwerksmäßigen Betriebe haben sich nicht nur erhalten können, sondern sie haben sich sogar auf Kosten der mittleren und Großbetriebe vermehrt. Die Neuverwendung von Motoren in den Großbetrieben kann nicht der einzige Grund für die Abnahme der beschäftigten Personen gewesen sein; denn von 1882 bis 1891 stieg die Zahl der Betriebe, welche Motoren verwendeten, von vier nur auf fünf. 1875 gab es nur einen derartigen Betrieb. Immerhin ist eine Vermehrung der Verwendung mechanischer Kraft zu konstatieren. Von der Tendenz einer Umwandlung der handwerksmäßigen in die maschinelle Produktionsweise, wie sie Arnold in seinem schon genannten

Digitized by Google

Werke über die Münchener Bäckerei für diese Stadt als Resultat der Entwicklung von 1882 bis 1891 konstatiert, ist in Leipzig nicht zu reden. Vor allem hat sich hier der Kleinbetrieb der maschinellen Produktionsweise noch gar nicht bemächtigt.

Die Fabrikenzählung vom 1. Mai 1894 zeigt, daß die Joachimsche Brotfabrik ihr Personal herabgesetzt hat; sie scheidet dadurch aus den Großbetrieben aus. Ebenso hat die Brotfabrik „Voigtländer und Kittler" ihr Personal vermindert (von 11 auf 10). Dagegen weist die Konsumbäckerei von Plagwitz einen ganz bedeutenden Zuwachs auf, während die Genossenschaftsbäckerei erst nach dem 1. Mai 1894 zu ihren bisherigen 15 Arbeitern noch einen 16. hinzunahm.

Faßt man die Resultate der Entwicklung von 1882 bis 1891 zusammen, so ist vor allem hervorzuheben, daß die Betriebe durchschnittlich an Umfang abgenommen, daß die kleinen Betriebe auf Kosten der mittleren und Großbetriebe eine ganz bedeutende Zunahme erfahren haben und daß endlich der maschinelle Betrieb keine großen Fortschritte gemacht hat.

Berücksichtigt man auch die Zeit nach 1891 bis heute, so ergiebt sich bei den Großbetrieben, welche von einzelnen Personen geleitet werden, ein langsames Zurückgehen hinsichtlich ihrer äußeren Größe, bei den durch Genossenschaften begründeten dagegen ein zum Teil ganz bedeutendes Anwachsen.

4. Produktionsgebiet und Absatzverhältnisse.

A. Die Zeit bis 1860.

Ein Bild des Produktions- und Absatzgebietes der Leipziger Bäcker läßt sich für die Zeit bis zum Jahre 1860 aus den verschiedenen Bäckerordnungen, den sächsischen Polizeigesetzen und den Mandaten der Kreisdirektion und des Rates zu Leipzig mit ziemlicher Sicherheit gewinnen.

Der Absatz war, mit Ausnahme einiger Jahre nach Eröffnung der Eisenbahnen nach Magdeburg und Berlin, in denen sich ein starker Handel mit Brot von hier nach diesen Städten entwickelte, durchweg ein lokaler, ja für jeden Betrieb meist ein auf einen bestimmten Stadtteil beschränkter.

Das Produktionsgebiet der Bäcker umfaßte im allgemeinen die Backwaren aus Hefenteig, also auch die Butterwaren mit Hefen. Nicht aber gehörte zu dem ausschließenden Arbeitsgebiet der Bäckerzunft das Backen von anderen Butter- und Zuckerwaren[1]. Anläßlich eines von den Leipziger

[1] Min.-Entsch. an die Kreisdir. zu Leipzig vom 20. Nov. 1841. Bei Funke, S. 174.

Digitized by Google

Konditoren gegen die Bäckerinnung wegen Backens von Torten und feinen Zuckerbäckereien im Jahre 1835 angestrengten Prozesses wurde schließlich entschieden: „Es stehet den Bäckern zu, alles das Genannte (Torten und feine Zuckerbäckereien) zu backen, überhaupt alles (mit Ausnahme von Kesselarbeit, welche dem Konditor allein zukommt), was im Backofen gemacht werden kann, zu fertigen“ [1]. Der Prozeß wurde von den Konditoren daher verloren. Hier wird also das Arbeitsgebiet der Bäcker etwas weiter gefaßt als in der 6 Jahre späteren, auf der vorigen Seite angeführten Ministerialentscheidung.

Nach dem Wortlaut dieser beiden Entscheidungen muß man unterscheiden zwischen solchen Backwaren, in Bezug auf welche die Bäckerinnung ein Verbietungsrecht besaß, und solchen, welche die Bäcker sonst noch herstellen konnten. Zu diesen letzteren gehörten die Zuckerbackwaren, zu den ersteren alle Arten von Brot und die Weizenmehlbackwaren. Die Verordnung, nach der den Platzbäckern, welche nicht zugleich Meister der städtischen Innung sind, das Weizen- und Kuchenbacken untersagt, das Roggenbrotbacken um Lohn aber unverwehrt ist [2], kommt für Leipzig nicht in Betracht, da hier alle Bäckermeister der Innung angehören mußten.

Speciell in Leipzig war aber auch das Pfefferkuchenbacken zünftiges Gewerbe und kam nur den Bäckern zu. Fast überall sonst ist dasselbe ein unzünftiges Gewerbe gewesen und begründete daher kein Verbietungsrecht seitens der Innung. Nach einer Entscheidung des Ministeriums [3] vom 2. April 1841 kann es jedoch zu einem zünftigen werden, dafern den Innungen ein Verbietungsrecht entweder ausdrücklich erteilt worden ist oder sie ein solches im Wege der Verjährung erworben haben. In Leipzig war beides der Fall. Im Jahre 1444 bestimmt ein Ratsmandat, daß wer Pfefferkuchen backen will, auch Brot und Semmeln backen muß [4]. Die landesherrlich konfirmierte Bäckerordnung von 1605 bestimmt in Art. 32: „Es soll auch kein fremder Meister oder Pfuscher, noch jemand anders außer den Jahrmärkten allhier in der Stadt oder den Vororten Pfefferkuchen feilhalten oder zum Verkauf herumtragen lassen, es sei auch gleich in [„ganzer“, B. O. von 1811, Art. 30] ausgeschnittener oder vergüldeter Arbeit oder an kleinen Küchlein, bei Verlust derselben.“ Im Jahre 1836 entspann sich aber ein langdauernder Streit, in welchem die Bäckerinnung auch das ausschließliche Recht zum bloßen Backen von Pfefferkuchen, ganz

[1] S. Bäckerchronik, S. 8.

[2] S. Funke, S. 174. Min.-Entsch. vom 24. Juli 1842.

[3] S. Funke, S. 174.

[4] S. Urkundenbuch I. Nr. 226, S. 173. (Aus dem Stadtbuch S. 48 im Ratsarchiv.)

Digitized by Google

abgesehen vom Verkauf, in Anspruch nahm und auch zugesprochen erhielt, da sie nachweisen konnte, daß ihre ausschließliche Befugnis auch zum Backen von Pfefferkuchen auf zu Recht beständige Weise von alters hergebracht sei.

Wie groß die Produktion in diesem Specialartikel gewesen sein mag, läßt sich heute nicht mehr feststellen. Aller Wahrscheinlichkeit nach war sie nicht von Bedeutung für das Gedeihen des Gewerbes; denn gerade zu den Zeiten, in welchen die Nachfrage am größten zu sein pflegt, nämlich auf den Jahrmärkten, ist es stets auch anderen Leuten als hiesigen Backgerechtigkeitsbesitzern gestattet gewesen, Pfefferkuchen in der Stadt und den Vororten feilzuhalten oder zum Verkauf herumtragen zu lassen[1].

Ob die Weizenmehlbackwaren, so wie es jetzt fast allgemein üblich ist, auch früher das Backwerk des ersten Frühstücks gebildet haben, ist unsicher. Jedenfalls wurde in den Bürgerfamilien am Morgen noch vielfach Suppe gegessen und dazu Roggenbrot genossen, wie man es jetzt noch häufig auf dem Lande findet. Erst mit dem allgemeiner werdenden Genuß von Kaffee, Schokolade und Thee am Morgen hat wahrscheinlich das Roggenbrot den feineren Weizenmehlbackwaren weichen müssen. Die Produktion von letzteren wird daher bis zum Anfang des 16. Jahrhunderts noch keine sehr bedeutende gewesen sein. Jedenfalls aber wurden Semmeln schon im 15. Jahrhundert gebacken[2]. Wahrscheinlich handelte es sich dabei in der Hauptsache um Zeilen- oder sog. Dresdener Semmeln; denn die Herstellung von Pfennigsemmeln war nach Art. 8 der B. O. von 1605 und 1649 an eine besondere Erlaubnis des Obermeisters gebunden. Die Nichtbeachtung dieser Vorschrift hatte eine Buße im Betrage eines neuen Schocks zur Folge. Unter den Artikeln der B. O. von 1811 findet sich eine solche Beschränkung nicht mehr — ein Zeichen dafür, daß damals der Genuß von Pfennigsemmeln bereits allgemeiner geworden war.

Kuchen zu backen war keinem Meister verwehrt, doch mußte er, bevor er das „Kuchelhandwerk" anfangen wollte, der Innung 30 Groschen entrichten. Diese letztere Bestimmung kann man übrigens auch auf das Pfefferkuchenbacken beziehen; denn die Quellen geben keinen näheren Aufschluß. In der B. O. von 1811 ist auch diese Beschränkung weggefallen. In früherer Zeit aber wurden Kuchen und andere Butterbackwaren noch viel mehr in den einzelnen Haushalten selbst hergestellt als heute. Die Produktion der Bäcker an solchen Waren wird daher ebenfalls nicht groß gewesen sein.

[1] B. O. von 1605: Art. 32. 1649: Art. 32. 1811: Art. 30.

[2] S. z. B. den Ratsbeschluß vom 5. März 1466, Nr. 399 des Leipziger Urkundenbuchs und vom Jahre 1444, U. B. I., Nr. 226, S. 173.

Digitized by Google

Leipzig hatte in früheren Jahrhunderten ein, wie es scheint, speciell Leipziger Gebäck, nämlich die sog. Martens-, d. h. Martinihörnchen. Woraus diese bestanden und ob sie den heutigen Hörnchen geglichen haben, ist nicht mehr zu sagen; jedenfalls wurde zu ihnen Weizenmehlteig verwendet und wahrscheinlich keine Butter; denn sie werden stets getrennt neben Buttergebackenem genannt. Erwähnt werden sie bereits in der B. O. von 1605.

Endlich sind von Weizenmehlbackwaren noch die Brezeln oder Butterbrezeln zu nennen. Die Ausübung des Brezelbackens war nicht der Willkür der einzelnen Backgerechtigkeitsbesitzer überlassen, dasselbe war vielmehr an allen Orten gewissen Beschränkungen unterworfen. Entweder wurde es nämlich pachtweise übertragen oder es durfte immer nur von einer beschränkten Zahl von Meistern ausgeübt werden. In Leipzig war das letztere der Fall, wenigstens in unserem Jahrhundert, und zwar durften bis 1844 nur ein Meister, von 1844 ab nur zwei Meister Brezeln backen. Jedes Jahr wurde gewechselt. Bis 1844 wechselten außerdem noch Stadt und Vorstädte ab; von 1844 an war das Brezelbacken je einem Meister in der Stadt und in einer der Vorstädte überlassen. Die Bäckerordnungen erwähnen von dieser Einrichtung noch nichts; sie bestimmen nur, daß kein Meister Martinshörnchen und Butterbrezeln „auf den Kauf backen, viel weniger dieselben durch andere Leute haufieren herumtragen lassen soll, bei Strafe eines neuen Schocks“ [1]. Natürlich war kein Meister gezwungen, das Brezelbacken zu übernehmen, wenn die Reihe an ihn kam, und in der Bäckerchronik finden sich auch mehrere Fälle angegeben, in denen es ausgeschlagen wurde. Wäre ein besonders lohnendes Geschäft damit verknüpft gewesen, so würde dergleichen wohl nicht vorgekommen sein. Aus dem Jahre 1766 findet sich eine Ratsverordnung, welche den Brezelbäckern gestattet, ihre Brezeln durch zwei Höcker herumtragen zu lassen. Doch durften diese sich nicht setzen und mußten zu ihrer Legitimation stets ein Zeichen bei sich führen, welches von der Innung ausgestellt wurde [2].

Das erwähnte Hausierverbot wird in der B. O. von 1811 bezüglich der Martenshörnchen nicht mehr aufrecht erhalten, dagegen auf Semmeln und alles Buttergebackene ausgedehnt. Der Grund hierzu kann in dem Bestreben der Innung gefunden werden, die Meister auf einen bestimmten lokalen Absatzkreis zu beschränken und alle darüber hinausgehende Konkurrenz zu vermeiden. Im übrigen wurde dadurch auch eine Vergleichung der Erzeugnisse verschiedener Meister durch die Kunden erschwert, was gewiß öfters sehr erwünscht war.

[1] B. O. von 1605 und 1649: Art. 8.

[2] Ratsarchiv, Tit. LXIV. Nr. 19, S. 45.

Digitized by Google

Unter einer Konkurrenz von außen her hatten die Inhaber der Leipziger Backgerechtigkeiten in Bezug auf Weizenmehlbackwaren nicht sehr zu leiden. Es wurden zwar öfters Versuche durch einzelne Bauernbäcker gemacht, solche in die Stadt einzuschmuggeln, aber stets haben die Leipziger Bäcker sich gegen jeden solchen Versuch energisch gewehrt, wenn es sich auch nur um ganz geringe Quantitäten handelte. Die Akten im Leipziger Ratsarchiv legen hiervon ein sehr beredtes Zeugnis ab. Es vergeht kaum ein Jahr, in dem die Bäcker sich nicht beschwerdeführend an den Rat der Stadt wandten. So beklagen sie sich 1765, daß Leute vom Lande allerhand Kuchen, Brezeln, Martenshörnchen, Schrebelkuchen und Stöllchen in der Stadt zum Verkauf brächten; 1766 ist von Gevatterstücken, Hochzeitkuchen und Christstollen die Rede. Oft aber haben sie auch nur bei einer Marktfrau ein paar Semmeln, Pfannkuchen oder Brezeln entdeckt und sofort richten sie eine große Beschwerdeschrift an den Rat. Das Recht zu diesem Vorgehen hatten sie ja; denn die Bäckerordnungen verboten streng das Hereinbringen solcher Backwaren, wie überhaupt das Backen durch solche Leute, welche nicht der Leipziger Bäckerinnung angehörten. Daß die Bäcker sich auf diesem Gebiete nie zu Konzessionen haben bereit finden lassen, hat wohl hauptsächlich darin seinen Grund, daß das Backen von Weizenmehlbackwaren von jeher vorteilhafter gewesen ist als das von Schwarzbrot. Der Rat schützte ihre Ansprüche soviel als möglich; 1765 wies er die Thorschreiber an, niemanden mit Kuchen hereinzulassen; 1766 gestattete er allerdings das Hereinbringen von bestelltem Kuchen. Ausgenommen von jenem Verbote war nur die jedesmalige erste Meßwoche, von der Einläutung bis zur Ausläutung der Messe.

Von diesen unbedeutenden Ausnahmen abgesehen, kann man behaupten, daß in Bezug auf Weizenmehlbackwaren die Leipziger Bäcker während der Geltungszeit der alten Bäckerordnungen die ganze Stadt zu versorgen hatten. Das erhöhte Angebot in der ersten Meßwoche mochte überdies durch die erhöhte Nachfrage der zugereisten Fremden ziemlich ausgeglichen werden.

Das Hauptprodukt aber war in früheren Jahrhunderten, ebenso wie auch jetzt noch zumeist, das Brot. Man unterschied schon früher je nach der Güte des verbackenen Mehles eine bessere und eine geringere Sorte. Dies ist aus verschiedenen Angaben zu entnehmen, z. B. aus dem Wortlaute des Ratsmandats vom 15. Oktober 1700, in welchem neben Semmeln „gut Rocken Brod" und „gut weiß Brod" genannt wird. Weizenmehlbackware ist unter dem letzteren keinesfalls zu verstehen. Das Brot durfte schon nach der B. O. von 1605 nur mit Hefe gebacken werden.

Digitized by Google

Während nun bezüglich der Weizenmehlbackwaren von einer auswärtigen Konkurrenz ernstlich nicht zu reden war, kann man bezüglich des Brotes schon von den ältesten Zeiten her das Gegenteil konstatieren. Die Gründe liegen vor allem in der größeren Transportfähigkeit des Brotes, dann aber auch in dem Umstande, daß die Bauern in der Umgegend Leipzigs sich ihr Brot fast alle noch selbst herstellten und zwar mit geringeren Produktionskosten, als die Bäcker in der Stadt dies vermochten. In den Urkunden ist stets nur von Bauernbäckern die Rede. Es könnte hiernach zweifelhaft scheinen, ob darunter gelernte Bäcker oder auch andere Leute zu verstehen sind. In einer Beschwerdeschrift der Leipziger Bäcker an den Rat vom 13. Dezember 1632 heißt es jedoch[1], daß die Bauernbäcker sich nicht nach den Vorschriften des Rats richten, „dahero es (d. h. das Hereinbacken von Brot) in weniger Zeit deromaßen überhand genommen, daß fast ein Jeglicher, der sonst die Arbeit aus Faulheit und Trägheit scheuet, sich auf das Brotbacken geleget, ungeachtet er weder Korn noch Weizen zur erbauen, auch keine eigene Backstadt hat, sondern weil er solchen großen Vorteil an dem Backen vermerkt, sich fesselbigen befleißiget und sich davon den Zins, so er auf den Backofen geben muß, nicht abhalten läßet, weil sie zuvörderst das Holz zu solchem ihren Backen meistenteils aus der Angessenen, vom Adel und unseren Gehölzen böslich entwenden." Und im Jahre 1737 erfolgte eine Vernehmung der Landbrotbäcker, welche den Leipziger Markt besuchten, in Bezug auf Herkunftsort, Stand und ungefähre Menge des wöchentlich hereingebackenen Brotes[2]. Es befanden sich da unter diesen Landbrotbäckern sehr viele Handwerker, besonders auch Witwen und verheiratete Frauen, wie z. B. eine Zimmermannsfrau, welche sich durch das Brotbacken einen Nebenverdienst verschafften. Die gelernten Bäcker bildeten bei weitem die Minderzahl.

Wenn man auch annimmt, daß Unredlichkeiten, wie sie in der Beschwerdeschrift der Bäcker angeführt wurden, nur eine Ausnahme gebildet haben, so sind die Produktionskosten der Landbrotbäcker doch wahrscheinlich immer noch viel niedriger gewesen als die der städtischen Bäcker. Denn jene verwendeten zum Teil ihr eigenes Getreide, hatten meistenteils auch wohl einen eigenen Backofen und eigenes Holz oder wenigstens ein Gemeindeholznutzungsrecht. Die nötige Arbeit wurde nebenbei besorgt. Hatten sie mehr Getreide vorrätig, als sie bis zur nächsten Ernte im eigenen Haushalt gebrauchten, so konnten sie entweder das überschüssige Getreide an Müller oder Bäcker verkaufen, oder sie konnten dasselbe selbst verbacken und

[1] Ratsarchiv, Tit. LXIV. Nr. 17.
[2] Ratsarchiv, Tit. LXIV. Nr. 24, Vol. 1.

Digitized by Google

in die Stadt schaffen. Das letztere war gewiß am vorteilhaftesten, und es wird um so mehr geschehen sein, je näher das betreffende Gehöft der Stadt lag. Neben den jetzt einverleibten Orten und den näher gelegenen Dörfern, welche den Hauptbestandteil ausmachen, erscheinen in der obengenannten Vernehmung von 1737 z. B. auch Markkleeberg, Gundorf, Wahren, Knautheim, Stötteritz u. s. w. Schon 1613 wird angegeben, daß die Bauern nicht allein aus den nahen, sondern auch aus zwei, drei und mehr Meilen entfernt liegenden Dorfschaften Brot in die Stadt brächten. Daß die Bauern alles überflüssige Getreide selbst verbacken haben, geht daraus hervor, daß bei der Vernehmung viele der Landbrotbäcker klagten, sie müßten oft drei, vier und mehr Meilen vergeblich nach einigen Scheffeln Getreide herumreisen. Die Stadtbäcker hinwieder beschweren sich, daß die Bauernbäcker ihnen alles Getreide wegkauften und sie bei den Verkäufern auf dem Lande überböten[1].

Daß sehr viel Brot durch Bauernbäcker nach Leipzig hereingebracht wurde und werden mußte, ergiebt sich schon aus dem Zahlenverhältnisse der Leipziger Bäcker zu den Einwohnern Leipzigs, wie es, wenigstens für dieses Jahrhundert, oben zur Darstellung gebracht wurde. In früheren Zeiten ist gewiß noch weit mehr Brot verzehrt worden als heute, wo man dasselbe teilweise durch andere Nahrungsmittel — man denke nur an die Kartoffel — ersetzt hat. Die Leipziger Bäcker hätten daher eine erstaunliche Leistungsfähigkeit besitzen müssen, wenn sie der rasch wachsenden Nachfrage hätten allein genügen sollen. Für die früheren Jahrhunderte wird diese Behauptung durch die Häufigkeit der Ratsmandate bewiesen, welche sich mit der Regelung der Broteinfuhr durch Bauernbäcker befassen und welche immer auf Drängen der Leipziger Backgerechtigkeitsbesitzer erlassen worden sind, außerdem durch die, die Broteinfuhr scharf begrenzenden Bestimmungen der Bäckerordnungen. Aber trotz der vielfachen Einschränkungen, die manchmal recht kleinlicher Natur waren, ist die Zahl der Brot nach Leipzig hereinbringenden Leute und die Menge des eingeführten Brotes sehr groß gewesen. Am 16. Juni 1682 waren 73 Landbrotbäcker zum Besuche des Leipziger Marktes berechtigt, 1737 96, im Monat Juni 1785 106[2], 1801 im März 108. Aus dem Theuerungsjahre 1847 endlich wird in der Bäckerchronik berichtet, daß von 110 sonst gewöhnlich erscheinenden Landbäckern nur 35 zu Markte gekommen seien und daß in der Stadt deshalb großer Brotmangel geherrscht habe. Dies ist auch sehr begreiflich.

[1] Ratsarchiv, Tit. LXIV. Nr. 19.
[2] Ratsarchiv LXIV. Nr. 26, Vol. 1.

Digitized by Google

Denn wenn von jedem einzelnen Landbrotbäcker auch nicht sehr erhebliche Mengen Brot auf den städtischen Markt geliefert wurden — dafür sorgte schon die Bestimmung der B. O. von 1605 und 1649 in Art. 30, daß die Landbäcker nur soviel Brot hereinbringen durften, als sie hereintragen konnten —, so summieren sich doch diese kleinen Mengen. Von den 96 Landbrotbäckern im Jahre 1737 wurden nach ihrer eigenen Aussage im ganzen wöchentlich ungefähr 380 bis 480 Scheffel Getreide für den Absatz in die Stadt verbacken. 1766 klagen die Stadtbäcker, daß fast nur bei Landbäckern gekauft würde und daß ein städtischer Meister täglich nur für 16 Groschen Brot verkaufen könnte, das sind ungefähr 40 bis 48 Pfund. Am 30. Oktober 1747 wurde den Landbrotbäckern übrigens gestattet, beim Hereinschaffen des Brotes einen Schubkarren zu benutzen[1]; in der B. O. von 1811 wird auch das Verbot, Wagen zu gebrauchen, stillschweigend aufgehoben.

Alles Brot, welches die Bauernbäcker hereinbrachten, mußte vor dem Verkauf auf der Ratswage gewogen werden. Das Hausierengehen mit Brot in der Stadt oder den Vororten, wie auch stückweises Verkaufen war ihnen verboten. Jedes Brot, welches sie hereinbrachten, mußte schon nach einer Verordnung vom Jahre 1613 mindestens zwei Groschen nach dem Gewicht wert sein[2]. Jeder, der Brot hereinbringen wollte, hatte sich hierzu eine Erlaubnis vom Stadtrate einzuholen, welche jedes Jahr am Dienstag nach der Zahlwoche des neuen Jahres zu erneuern war[3]. Bei Nichtbeachtung der Vorschriften konnte dieselbe entzogen werden. Für das Hereinbringen von Brot waren zunächst zwei Markttage (Dienstag und Freitag) bestimmt. Die B. O. von 1811 fügt dann noch einen dritten freien Tag hinzu (Donnerstag). Nur während der jedesmaligen ersten Meßwoche durfte alle Tage Brot hereingebracht werden, aber auch dann mußte es vor dem Verkaufe auf der Ratswage gewogen werden. Im übrigen blieb es bis zum Jahre 1860 bei den alten Bestimmungen.

Auch materiell waren die Stadtbäcker denen vom Lande gegenüber im Vorteil. Die ersteren brauchten für 3 Pfennige 21 Lot gutes weißes Brot und für 1 Groschen 3 Pfund gutes Roggenbrot zu liefern, die letzteren aber für 1 Groschen 3 Pfund gutes weißes oder 3 1/2 Pfund gutes Roggenbrot[4].

---

[1] Ratsarchiv, Tit. LXIV. Nr. 19, S. 15.

[2] Ratsarchiv, Tit. LXIV. Nr. 17.

[3] B. O. vom 8. Januar 1614, Tit. LXIV., Nr. 17, ebenso das schon erwähnte Ratsmandat vom 2. Dezember 1679.

[4] Ratsmandat vom 15. Oktober 1700 und Bäcker-Regiment vom 27. November 1725. S. S. 354, Anm. 1.

Digitized by Google

Das Verbietungsrecht, welches die Leipziger Bäckerinnung nach Artikel 30 der Bäckerordnung von 1605 und 1649 in Bezug auf den Verkauf von Mehl und Kleie hatte, scheint in der zweiten Hälfte des 18. Jahrhunderts weggefallen zu sein; denn es wird späterhin nicht mehr erwähnt. Unterschätzt aber darf es jedenfalls nicht werden.

Um aber das Absatzgebiet der Leipziger Bäcker in den früheren Zeiten richtig zu beurteilen, muß man auch den Umstand in Erwägung ziehen, daß damals Brot wohl auch noch in einzelnen städtischen Haushaltungen für den eigenen Bedarf gebacken worden ist, zumal wenn dieselben, wie es früher noch vielfach der Fall gewesen ist, mit Landwirtschaft verbunden waren. Auf diese erstreckte sich das zünftige Verbietungsrecht natürlich nicht. Den Gastwirten war nach einer Ministerialentscheidung aus dem Jahre 1840 sogar erlaubt, Kuchen, vor allem Speckkuchen, zu backen und bei Gelegenheit an ihre Gäste abzugeben. Andrerseits aber war in den größeren sächsischen Städten den Bäckern erlaubt, denjenigen, welche Backwaren bei ihnen genossen, Bischof und Liqueur gläserweise zu verabreichen. Denn dies sei kein besonderes Gewerbe, ebensowenig als das Vorsetzen von Backwaren seitens der Weinschenken[1].

Überblickt man das historische Produktions- und Absatzgebiet der alten Leipziger Bäckerinnung, so sieht man gerade beim Hauptprodukt eine starke Lockerung des Zunftschutzes. Es bestätigt dies die auch in anderen Städten zu machende Beobachtung, daß die Innungsprivilegien bei den Nahrungsmittelgewerben nie so undurchdringlich gewesen sind wie bei anderen Handwerken.

Im Gegensatze zur Bäckerei hatte die Konditorei als unzünftiges Gewerbe kein Verbietungsrecht, und es ist deshalb nicht leicht, ihr historisches Produktionsgebiet zu bestimmen. Im allgemeinen blieb ihnen nur die Produktion von solchen Backwaren überlassen, die von den Bäckern nicht beansprucht wurden, weil sie nicht im Backofen gemacht werden konnten, also die von Zuckerwaren und Konfekt. Unter letzterem verstand man „diejenigen Genüsse, welche aus Zucker gefertigt und mit Zucker überzogen, auch nicht im Ofen gebacken, sondern über Kohlfeuer gefertigt werden, wie z. B. Morsellen, überzogene Mandeln, Anis, Nelken, Kalmus und dergl.“. Ferner wurden dazu gerechnet gebrannte Mandeln und Möhrenzucker[2].

---

[1] Min. V. O. an die Kreisdir. zu Dresden vom 7. Dezember 1833. S. Funke, S. 174.

[2] V. O. der Landesdir. an den Stadtrat zu Leipzig vom 21. April 1832. Min.-Entsch. vom 8. Juni 1842 an die Kreisdir. zu Leipzig. S. Funke, S. 174.

Digitized by Google

Außerdem stellten die Konditoren auch Torten, Pasteten, Schokoladensachen und Tafelaufsätze her. Das Recht zum Backen von Torten wurde ihnen allerdings von der Bäckerinnung bestritten. Daß sie aber hinsichtlich aller Produkte kein Verbietungsrecht besaßen, zeigt sich deutlich in einem Streite, den ein Bäckermeister mit der Kramerinnung zu bestehen hatte, weil er mit selbstgefertigten Zuckerwaren handelte, welche zur Kesselarbeit der Konditoren zu zählen seien. Er gewann ihn aber, allerdings erst in der letzten Instanz. Doch wird das Vorgehen dieses Bäckermeisters wohl ziemlich vereinzelt dagestanden haben. Es blieb den Konditoren jedenfalls die Produktion von feinen Zuckerwaren, das Einmachen von Früchten in Zucker, wie auch die Herstellung von Gelées, Marmeladen und vor allem auch die von Liqueuren.

Eine Konkurrenz von außen her hatten die Konditoren trotz des ihnen fehlenden gesetzlichen Schutzes wenig zu fürchten, namentlich nicht in solchen Produkten, die einen längeren Transport nicht vertragen oder wie Pasteten, Schaumbackwaren, Eis, Tafelaufsätze u. s. w. nur auf Bestellung geliefert zu werden pflegen. In der Zeit von 1850 bis 1860 wurde allerdings die Konkurrenz auf dem Gebiete der Zuckerwaren größer, indem damals die ersten Versuche gemacht wurden, solche Waren fabrikmäßig herzustellen. Doch kam man damit bis 1861 über die ersten Anfänge nicht hinaus.

B. Die heutige Zeit.

Wenn als die Folge der Einführung der Gewerbefreiheit für viele Gewerbe Leipzigs eine vollständige Umgestaltung aller Verhältnisse, namentlich soweit sie mit der auswärtigen Konkurrenz zusammenhängen, festzustellen ist, kann ähnliches für das Bäckereigewerbe gar nicht, für das Konditoreigewerbe aber nur in beschränktem Maße behauptet werden. Eine derartige Entwicklung war schon der Natur der von diesen Gewerben herzustellenden Produkte nach fast unmöglich. Das einzige Gebiet, auf welchem dem Bäckereigewerbe eine neue auswärtige Konkurrenz erwachsen konnte, das der Weizenmehlbackwaren, ist der einheimischen Produktion in kaum nennenswerter Weise geschmälert worden. Im Konditoreigewerbe konnten sich die Bestrebungen der auswärtigen Konkurrenz nur darauf richten, die Fabrikation von Zuckerwaren, die auf Vorrat angefertigt werden können, und diejenige von Liqueuren, eingemachten Früchten und dergl. dem Lokalgewerbe zu entreißen. Inwieweit ihr dies gelungen ist, soll später erörtert werden. Eine andere Frage ist aber die, wie sich im Innern der Stadt selbst die Verhältnisse gestaltet haben, wie namentlich das Verhältnis zwischen Bäckern

Digitized by Google

und Konditoren seit Einführung der Gewerbefreiheit sich verändert hat. Und hier ist vor allem darauf hinzuweisen, daß seit 1860 eine immer größer werdende Verschiebung in den Produktionsgebieten eingetreten ist und zwar in der Weise, daß die Bäcker mehr und mehr zur Produktion eigentlicher Konditoreiwaren übergegangen sind. Die Ausdehnung dieses Verschiebungsprozesses und seine Gründe werden ebenfalls später dargelegt werden.

Wenn jetzt im folgenden untersucht werden soll, woher und aus Betrieben welcher Art die heute in Leipzig zur Konsumtion gelangenden Backwaren bezogen werden und wie sich die Absatzverhältnisse gestaltet haben, so ist dabei gleich von vornherein zu bemerken, daß eine erschöpfende Beantwortung dieser Fragen unmöglich ist. Denn wenn man auch die Bezugsquellen der in Geschäften verkauften Backwaren durch Umfragen ziemlich genau feststellen kann — und der Verfasser hat eine solche Umfrage in einem großen Teile der Stadt veranstaltet —, so ist doch der direkt zwischen auswärtigen Produzenten und Leipziger Konsumenten sich vollziehende Backwarenverkauf gar nicht zu kontrollieren, da zur Zeit keine städtischen Abgaben mehr vom hereingebrachten Brote erhoben werden. Im großen und ganzen kann man jedoch annehmen, daß diejenigen Landbäcker, welche direkt ins Haus liefern, auch außerdem noch sich zum Verkaufe ihrer Produkte der Zwischenhändler bedienen. Es bleibt dann nur noch die Menge der hereingebrachten Backwaren unbestimmt.

Zweitens aber muß bemerkt werden, daß eine Darstellung der Backwarenbezugsquellen von heute mit den im vorigen Abschnitte dargestellten keinen rechten Vergleich zuläßt. Die Verhältnisse haben sich durch die Einverleibung sämtlicher Leipziger Vororte sehr verändert. Es soll daher in der folgenden Darstellung, wo es angeht, auf diese veränderte Sachlage Rücksicht genommen werden.

Die Mannigfaltigkeit der in Leipzig zur Konsumtion gelangenden Backwaren hat sich in den letzten dreißig Jahren sehr vergrößert. Gegen die frühere Zeit ist besonders das Kuchengebäck zu immer größerer Bedeutung gelangt. Man kann heute vier große Kategorien von Backwaren unterscheiden: Weißwaren, Kuchenwaren, Konditoreigebäck und Brot, die Unterschiede der zweiten und dritten Kategorie sind allerdings sehr schwer zu bestimmen. Mit dem früher aufgestellten Satze, daß als Konditoreiware nur die durch Kesselarbeit hergestellte Backware zu betrachten ist, kommt man gegenwärtig nicht mehr aus. Man bezeichnet vielmehr jetzt als Konditoreiware alles dasjenige Zuckergebäck, dessen Herstellung eine größere Kunstfertigkeit erfordert.

Digitized by Google

Die in der Stadt Leipzig zum Verbrauch gelangenden Weizenmehlbackwaren werden fast ausschließlich auch in der Stadt selbst produziert. Eine Ausnahme machen nur solche Waren, welche sich länger halten können (Trockenbackwerk). Zu diesen gehören vor allem die englischen Biskuits. In der Zeit bis 1860 wurden solche in Leipzig noch gar nicht hergestellt; inwieweit später Leipziger Bäcker Biskuit erzeugt haben, läßt sich nicht mehr feststellen. Jedenfalls verteilte sich die Produktion auf Bäcker und Konditoren. Zur Zeit haben aber beide dieses Produktionsgebiet wieder verloren und zwar an fabrikmäßig betriebene auswärtige Specialbetriebe. Das jetzt in Leipzig zum Verbrauch kommende, derartige Biskuitgebäck wird zum größten Teil aus der großen Biskuitfabrik in Wurzen bezogen, außerdem aber auch aus Freiberg, Hannover und Hamburg. Der Bezug ist ganz selten ein direkter; er wird vielmehr fast ausschließlich durch Leipziger Konditoreien, Delikateß- und größere Kolonialwarengeschäfte vermittelt. Das letztere gilt auch von den sogenannten Freiburger Salzbrezeln, welche aus Freiburg im Breisgau bezogen werden. Diese werden jedoch noch nicht fabrikmäßig hergestellt, sondern handwerksmäßig in fast allen dortigen Bäckereien gebacken.

Alle anderen in der Stadt Leipzig gebrauchten Weißwaren werden in Leipziger Bäckereien erzeugt und zwar verbacken alle Bäckereien, drei große Brotbäckereien und zwei kleine Kuchenbäckereien ausgenommen, Weizenmehl zu Frühstücksbrot. Großbetriebe, welche sich nur mit der Herstellung von Weizenmehlbackwaren befaßten, giebt es in Leipzig nicht; nur etwa die Konsumbäckerei, die aber auch Brot bäckt, kann im Vergleich zu den anderen Bäckereien als Großbetrieb angesehen werden. Nach ihrem Jahresbericht für 1893/94 hat dieselbe in diesem Jahre für 111 201,65 Mark 5 123 005 Stück Frühstücksbrötchen verkauft. Angeschafft wurden von ihr 393 624 kg Weizenmehl; und wenn auch dieses nicht alles verbacken wurde, so stellt es doch einen Umsatz dar, wie ihn keine andere Bäckerei in Leipzig aufweisen kann. Warum in Leipzig nicht ebenso, wie in anderen großen Städten, Großbetriebe für alleinige Herstellung von Weizenmehlbackwaren ins Leben gerufen worden sind, ist schwer zu sagen. Die im Großen betriebene Frühstücksbrötchenbäckerei des Konsumvereins erklärt sich zur Genüge aus dem Gedanken der Konsumvereine überhaupt. Aber auch sonst ist es, wie das Beispiel anderer Städte zeigt, technisch und wirtschaftlich wohl möglich, die Weizenmehlbäckerei im Großen zu betreiben, auch über das Frühstücksbrot hinaus sie noch auf andere Weizenmehlbackwaren auszudehnen. Der Grund, warum es in Leipzig bisher nicht geschehen ist, kann möglicherweise in dem Umstande liegen, daß man Furcht vor dem allerdings sehr verwöhnten Publikum hatte, welches gegen die Frische solcher im Groß-

Digitized by Google

betrieb hergestellten Weizenmehlbackwaren wahrscheinlich stets Mißtrauen hegen würde; dann aber auch darin, daß man vor der Schwierigkeit der Organisation eines so großen Absatzes überhaupt zurückschreckte. Daß die Mitglieder des Konsumvereins ihr Frühstücksbrot möglichst von diesem beziehen werden, sobald er sich nur mit der Herstellung von solchem befaßt, ist ja natürlich. Den übrigen Einwohnern ist aber die Deckung ihres Bedarfs so leicht gemacht, daß ein großes Unternehmen jedenfalls lange Zeit und sehr große Kosten brauchen würde, um sich einen genügenden Absatzkreis zu verschaffen.

Der Absatz des Frühstücksbrotes ist meist direkt. Er vollzieht sich entweder in der Form, daß der Bäcker die Waren in früher Morgenstunde durch seine Lehrlinge und Gesellen oder andere dazu angestellte Personen zu den Kunden bringen läßt oder daß diese sich ihren Bedarf selbst holen. Schon daraus ergiebt sich, daß der Bäcker für seine Frühstücksware einen ziemlich festen Kundenkreis hat. Eine Verteuerung der Ware bringt das durch Angestellte des Bäckers erfolgende Austragen für den Konsumenten nicht mit sich. Der Bäcker giebt höchstens Kindern, welche den Frühstücksbedarf für den Haushalt regelmäßig bei ihm holen, Sonntags ein Stück Kuchen. Bei fast allen Bäckern vollzieht sich der Absatz auf diese beiden Arten. Nur die Konsumbäckerei hat keinen eigentlichen direkten Frühstücksverkauf; entweder setzt dieselbe die betreffenden Waren in ihren Filialen ab oder sie läßt sie durch Frauen austragen, welche auf eigene Rechnung arbeiten, also als Zwischenhändler anzusehen sind. Doch sollen sie eigentlich auch nur an Mitglieder des Konsumvereins verkaufen. In Wirklichkeit mag gegen diese Vorschrift öfters gefehlt werden, wie von den Vorständen des Konsumvereins selbst zugegeben wurde. Sie erhalten einen Prozentanteil von 15 % am Erlös. Die Verkäufer in den Filialen dagegen sind Angestellte des Vereins und beziehen festen Lohn. Sie bekommen zwar außerdem einen dem bei ihnen erfolgenden Umsatz entsprechenden Geldbetrag; doch ist dieser nicht als Gewinnbeteiligung anzusehen, sondern als Entschädigung für unvermeidliche Kassenverluste zu betrachten. Im Betriebsjahr 1893/94 wurden verkauft: in den Filialen 661 584 Stück Frühstücksbrot (16 382,40 Mark) und durch 28 Austrägerinnen 4 461 421 Stück (94 819,25 Mark). Die Austrägerinnen verkaufen ihre Ware zu demselben Preis wie es in den Filialen geschieht. Sie würden sich daher durchschnittlich auf ungefähr 505 Mark gestanden haben.

Daß Frühstücksbrot auch in Kolonial- und Viktualiengeschäften (den sogenannten Büdchen) verkauft wurde, hat der Verfasser nur ganz vereinzelt gefunden, und dann handelte es sich überdies um verschwindend kleine

Digitized by Google

Mengen. Ein wichtiges Mittelglied zwischen Produzenten und Konsumenten bilden dagegen alle Gastwirtschaften und die sogenannten Frühstücksstuben oder Kantinen, die letzteren besonders in oder doch in der Nähe von größeren Fabriken und während der Messe auf den Budenplätzen. Daß Gastwirtschaften in Leipzig sich ihren Bedarf an derartigen Backwaren noch selbst herstellen, ist nicht wahrscheinlich. Sollte es dennoch stattfinden, so würde jedenfalls diese selbsterzeugte Backware nur ein ganz minimaler Prozentsatz derjenigen sein, welche in Gastwirtschaften überhaupt umgesetzt wird, und daher nicht in Betracht kommen.

Ein lebhafter Zwischenhandel hat sich, wie in anderen größeren Städten, so auch in Leipzig hinsichtlich der Salz- und Käsestangen und aller Arten von Brezeln entwickelt. Die ersteren werden vornehmlich in Gastwirtschaften hausieren getragen, die letzteren auch auf öffentlicher Straße abgesetzt. Die Hausierer kaufen sich bei einem Bäcker eine solche Menge, wie sie glauben an einem Abend absetzen zu können und zwar zu Engrospreisen und verkaufen die Waren dann wieder mit einem Aufschlag von ungefähr 30 %. Daß die Bäcker, wie es z. B. in Dresden sehr oft der Fall ist, ihre eigenen Leute oder doch von ihnen zu diesem Zwecke angestellte Personen, zum Verkaufe ihrer Brezeln auf die Straßen schicken, ließ sich nicht feststellen. Salzstangen werden übrigens auch, obwohl nur in geringen Mengen, von auswärts bezogen. Neuerdings werden solche von zwei hiesigen Einwohnern im Specialbetriebe hergestellt.

Außer den bisher genannten Weizenmehlbackwaren giebt es nun noch eine ganze Anzahl anderer z. B. Pfannkuchen, Reformationsbrödchen, Plinzen, sogenannte Strumpfsohlen (ein besonders beim Militär und den ärmeren Leuten beliebtes, sehr primitives Gebäck) und dergl. Der Absatz dieser ist nur direkt, und zwar holen sich die Kunden ihren Bedarf beim Bäcker selbst.

Der Absatz des sogenannten Theegebäcks, welches in den größeren Bäckereien und Konditoreien hergestellt wird, und der des sogenannten Karlsbader Gebäcks erfolgt ebenfalls direkt. Das letztere wird aber auch aus Karlsbad selbst bezogen; denn es verträgt, vermöge seiner Natur, einen längeren Transport. In diesem Fall wird der Absatz durch Konditoreien und Schokoladenwarenhandlungen vermittelt. Den Zoll, den österreichische Backwaren beim Herüberbringen nach Deutschland zu entrichten haben, ist nicht sehr hoch. Immerhin ist das direkt bezogene Karlsbader Gebäck etwas teurer als das in Leipzig selbst hergestellte, wenn auch nicht immer besser.

Der Bedarf an Kuchenwaren und Konditoreigebäck — um diese beiden großen Kategorien von Backwaren gleich zusammen zu behandeln, da die

Digitized by Google

Grenzen zwischen ihnen fließend sind — wird fast ausschließlich bei Leipziger Bäckern und Konditoren gedeckt. Ausnahmen von dieser Regel können höchstens für Meßzeiten bezüglich der Kuchenwaren und einzelner Arten von Räder- und Blättergebackenem konstatiert werden, wo die zuletzt genannten Backwaren auch öfters in den Meßbuden selbst hergestellt werden.

Abgesehen von einigen großen Brotbäckereien und der Konsumbäckerei befassen sich hier in Leipzig alle Bäcker mit der Erzeugung von Kuchen und Konditoreiwaren. Je größer eine Bäckerei ist, desto feinere und verschiedenartigere Kuchen- nnd Konditoreiwaren stellt sie her. Die in den kleinsten Betrieben der Vororte hergestellten Konditoreiwaren können allerdings oft nur auf den Namen solcher Anspruch erheben, während ihre Güte sehr fraglicher Natur ist. Gegenwärtig giebt es in Leipzig auch zwei kleinere Specialbetriebe für Kuchenbäckerei. Großbetriebe dieser Produktionsrichtung findet man in Leipzig, wie überhaupt in Deutschland, nicht, obwohl sowohl in technischer wie wirtschaftlicher Hinsicht solche sehr wohl möglich wären. Dies zeigt das Beispiel anderer Länder, besonders das Englands. In Carlisle giebt es eine Kuchenbäckerei, welche 1014 und in Dublin eine Kuchen- und Brotbäckerei, welche wenigstens 207 Leute beschäftigt[1]. Der Grund, weshalb bei uns noch kein derartiger Versuch gemacht worden ist, kann wohl neben anderem auch in der Gewohnheit unseres Publikums gefunden werden, seinen Bedarf an Kuchen aus möglichster Nähe zu beziehen, und in der Verschiedenheit des englischen und deutschen Kuchengebäcks.

Eine Aufzählung der mancherlei Kuchen- und Konditoreiwaren, welche hier in Leipzig zum Konsum gelangen, ist unmöglich. Man könnte ungefähr hundert verschiedene Arten anführen, die sich allerdings oft nur wenig von einander unterscheiden; manchmal führen gar dieselben Arten in verschiedenen Stadtteilen verschiedene Namen.

Wenn vorhin im allgemeinen behauptet wurde, daß das Leipziger Publikum seinen Bedarf an Kuchen- und Konditoreiwaren bei Bäckern und Konditoren deckt, so ist diese Behauptung im einzelnen doch noch etwas zu modifizieren.

Das Konditoreigewerbe hat sich in den letzten Jahrzehnten noch mehr als früher zu einem wirklichen Kunstgewerbe umgewandelt, und es werden daher alle diejenigen Konditoreiwaren, deren Herstellung ein größeres Geschick erfordert, noch immer nur in den Konditoreien erzeugt. Hierher sind vor allem alle Arten des feinsten Konfekts, Baumkuchen, Prunkstücke aus

[1] Vergl. Karl Oldenberg, „Der Maximalarbeitstag im Bäcker- und Konditoreigewerbe", in Schmollers „Jahrbuch für Gesetzgebung u. s. w." XVIII. (1894), S. 1039.

Digitized by Google

Zuckerteig für die Tafel u. s. w. zu rechnen. Ebenso wird hier in Leipzig in keiner Bäckerei Fruchteis hergestellt, dies schon deshalb nicht, weil die Bäckereien nicht mit Kaffeelokalen verbunden sind. Dasselbe gilt von den Marmeladen und Fruchtsäften.

Der Absatz der hier hergestellten Kuchen- und Konditoreiwaren ist mit einer kleinen Ausnahme stets direkt. Größtenteils holen sich die Konsumenten ihren Bedarf selbst oder aber es wird ihnen, besonders bei Bestellungen, das fertige Produkt ins Haus gebracht.

Neuerdings haben einige kleine Bäckereien den Versuch gemacht, Konditoreiwaren, die sich besonders dazu eignen, in Gastwirtschaften, namentlich solchen mit Damenbedienung, durch Hausierer herumtragen zu lassen, z. B. sog. Ringelgebackenes, kandierte Früchte und kleineres Konfekt. Das Verhältnis der Hausierer zu den Produzenten ist das gleiche wie das oben bei den Brezelhausierern erwähnte.

Von einer fremden Konkurrenz bezüglich der Kuchenwaren kann nicht gesprochen werden. Daß Kuchen, Pfannkuchen u. dergl. auch noch vielfach in Haushaltungen gebacken werden, ist selbstverständlich. Dagegen hat man natürlich versucht, die Erzeugung solcher Konditoreiwaren, welche auf Vorrat hergestellt werden können, den Konditoren zu entreißen. Dadurch hat das Leipziger Konditoreigewerbe verschiedene Produktionsgebiete sowohl an hiesige als auch auswärtige größere oder kleinere Betriebe ganz oder doch teilweise verloren. Und zwar sind es fast durchweg Fabrikbetriebe, welche sich die Produktion solcher Waren angeeignet haben. Es gehören hierher vor allem Pfefferkuchen, Waffeln, Biskuit, Zuckerkonfekt, Marmeladen, eingemachte Früchte und Schokoladensachen. Ganz aufgegeben haben die Leipziger Konditoren die Herstellung geringerwertigen Zuckerkonfekts, da sie hier gegen den Fabrikbetrieb nicht aufkommen können, ebenso die von Waffeln, Marmeladen und Liqueuren.

Das Pfefferkuchenbacken war, wie oben erwähnt, bis zum Jahre 1860 ein Bestandteil des ausschließlichen Arbeitsgebietes der Bäcker. Diese aber hatten im Laufe der Zeit diese Specialität an die Konditoren abgeben müssen, welche sie dann ihrerseits wieder an Specialbetriebe verloren. Der Grund hierzu liegt in dem großen Arbeitsaufwand, den die Herstellung dieses Produkts nötig macht. Denn das Pfefferkuchenteigmachen erfordert eine bei weitem größere Kraftleistung als jedes andere Teigmachen. Außerdem war schon von jeher in diesem Artikel die auswärtige Konkurrenz sehr groß gewesen. Hätten sich die Konditoren daher das errungene Produktionsgebiet erhalten oder es gar erweitern wollen, was bei dem Anwachsen der Leipziger Bevölkerung und der damit natürlich verbundenen größeren Nachfrage an und für sich wohl möglich gewesen wäre, so hätten sie sich, wie die

Digitized by Google

Specialbetriebe, Maschinen anschaffen müssen. Dies aber mochte ihnen als über ihren Konditoreibetrieb hinausgehend erscheinen oder sie verfügten auch nicht über den nötigen Raum. Gegenwärtig wird in den Leipziger Konditoreien und auch noch in einigen größeren Weißbäckereien nur noch in der Weihnachtszeit der zum Schmucke von Christbäumen verwendete Pfefferkuchen hergestellt, aber auch nicht in solcher Menge, daß dadurch der Nachfrage Genüge geleistet werden könnte. Außerdem werden in den Konditoreien noch die sog. Makronen und ähnliche Dinge gebacken. Fast aller andere jetzt in Leipzig zum Verbrauch kommende Pfefferkuchen wird von außen bezogen, namentlich aus den für diesen Artikel altberühmten Orten, wie Pulsnitz, Nürnberg, Braunschweig, aber auch aus Dresden und Halle. In Leipzig ist die Pfefferkuchenfabrikation nicht weit vorgeschritten. Vielfach wird nur der sog. Honigkuchen hergestellt. Die größte derartige Fabrik, die aber nicht etwa Specialbetrieb für Honigkuchen ist, verwendete nach der Fabrikenzählung vom 1. Mai 1894 40 Pferdekräfte und beschäftigte 21 männliche und 14 weibliche Arbeiter.

Der Absatz des Pfefferkuchens ist, abgesehen von dem in Leipziger Konditoreien und Bäckereien hergestellten, größtenteils indirekt und wird durch Bäckereien, Konditoreien, Schokoladen- und Zuckerwarenhandlungen vermittelt. Einige der auswärtigen Firmen haben in Leipzig Filialen. Nur während der Messe bringen die Pfefferkuchenproduzenten ihre Ware direkt zum Verkauf. Die wenigen einheimischen Honigkuchenfabriken bedienen sich für den größten Teil ihrer Produkte ebenfalls der Zwischenhändler. Neuerdings wird auch mit, teils von hier, teils von auswärts stammenden Pfefferkuchen Hausierhandel in Gastwirtschaften betrieben, allerdings nur in geringem Maßstabe und, wie es scheint, mit geringem geschäftlichen Erfolge.

Die Konditoreien haben ferner, von einer Ausnahme abgesehen, die Herstellung von Liqueuren aufgegeben, welche jetzt nur noch fabrikmäßig betrieben wird. In Leipzig selbst ist auch dieser Produktionszweig nicht sehr entwickelt; in der Hauptsache liefern auswärtige Fabriken den Bedarf. Das gleiche kann man in Bezug auf die geringerwertigen Zuckerwaren sagen, wie Christbaumschmuck, Bonbons u. s. w. Doch giebt es hierfür auch in Leipzig eine größere Fabrik, welche mit 170 Pferdekräften und 125 Personen arbeitet. Das auswärtige Angebot ist allerdings noch sehr bedeutend; besonders werden Dresdener Fabrikate in großen Mengen hier abgesetzt. Gegen eine solche Massenproduktion ist die Konditorei machtlos. Die Waren werden dadurch natürlich viel billiger, wenn auch nicht besser. Aber da solche Firmen auch bessere Waren führen und durch ihre billigen Zugartikel auch Käufer für jene heranziehen, wird den Konditoren großer Schaden zugefügt.

Digitized by Google

In den Schaufenstern solcher Kaufläden werden natürlich nur die billigeren Sorten ausgelegt, um das Publikum anzulocken. Während der Messen kommen vielfach auch die sog. türkischen Zuckerwaren zum Verkauf, welche aber keineswegs immer Anspruch auf Echtheit machen können, sondern fast durchweg in Deutschland hergestellt werden.

Auch Waffeln werden jetzt von den Konditoren nicht mehr gebacken, sondern durch Zwischenhändler von auswärtigen Fabriken bezogen. Eine früher in Leipzig bestehende Waffelfabrik ist eingegangen.

Dagegen werden Marmeladen, eingemachte und kandierte Früchte und Fruchtsäfte auch heute noch in einigen Leipziger Konditoreien hergestellt, die ersteren jedoch fast ausschließlich nur zum eigenen Gebrauch bei der Bereitung von Torten u. s. w. Andere Konditoreien befassen sich überhaupt nicht mit der Produktion solcher Artikel, da sie, wie dem Verfasser mehrfach versichert wurde, dieselben ebenso billig kaufen als selbst herstellen können. Marmeladen und kandierte Früchte werden vielfach aus Stuttgart bezogen, aber auch aus vielen anderen Orten. In Bezug auf diese Waren ist es auch auswärtigen Kleinbetrieben gelungen, sich in Leipzig Absatz zu erringen.

Die größte Einbuße endlich hat das Konditoreigewerbe durch den Verlust der Schokoladen- und Kakaoproduktion erlitten. Diese ist jetzt durchweg an Fabriken übergegangen. Geblieben ist dem Konditoreigewerbe nur die Herstellung von kleinem und vor allem dem feinsten Schokoladenkonfekt und von Kochschokolade. Eine Leipziger Konditorei hat sich die Schokoladen- und Kakaofabrikation dadurch zu erhalten gewußt, daß sie gleichfalls Fabrikbetrieb dafür einrichtete. Jetzt liegt allerdings die Leitung beider Unternehmen nicht mehr in derselben Hand. Die Konditorei bleibt an Betriebsgröße heute weit hinter der Fabrik zurück. Die hier in Leipzig zum Konsum gelangende Schokolade wird zum Teil von auswärts bezogen, namentlich aus den berühmten Dresdener Fabriken, zum Teil aber auch aus leistungsfähigen Fabriken vom Orte. Die Fabrikate einiger Firmen haben auch außerhalb Leipzigs einen Markt, die oben erwähnte Firma besitzt sogar Ruf über Sachsens Grenzen hinaus.

Zum Schlusse dieses Abschnittes sei noch bemerkt, daß die Marzipanproduktion der Leipziger Konditoreien bei weitem nicht den Höhegrad erreicht wie die der Konditoreien anderer größerer Städte, z. B. von Dresden.

Was endlich die Produktionsweise und die Absatzformen unseres Hauptnahrungsmittels, des Brotes, anlangt, so treten uns hierbei die verschiedenartigsten Erscheinungen entgegen. In der Mannigfaltigkeit der vorkommenden Verhältnisse aber liegt auch die Schwierigkeit, ein klares und vollständiges Bild derselben zu geben. In den Kreis der folgenden Be-

Digitized by Google

trachtungen sind die Leipziger Militärbäckerei und die städtische Armenbrotbäckerei nicht mit einbezogen worden. Denn von beiden kann man behaupten, daß sie aus dem Kreise der Privatwirtschaft heraustreten. Die Militärbäckerei versorgt nur die Garnison und die städtische Bäckerei dient ausschließlich der öffentlichen Armenpflege. Um aber allen Ansprüchen auf Vollständigkeit der vorliegenden Darstellung gerecht zu werden, soll in einem späteren kurzen Abschnitte auf diese beiden Bäckereien näher eingegangen werden.

Eine große Mannigfaltigkeit zeigt sich zunächst schon in den jetzt produzierten Brotarten. Während man früher nur zwei Sorten Roggenbrot herstellte, bäckt man jetzt sowohl aus Roggenmehl als auch aus Weizenmehl Brot und zwar aus jedem Mehl wieder verschiedene Sorten. Ein Hauptgrund dafür, daß das Brot jetzt anders geartet ist als früher, liegt in der eingetretenen Veränderung der Getreidemüllerei. Seit aus dem handwerksmäßigen Betriebe derselben ein vervollkommneter, fabrikmäßiger geworden ist, wurde durch die Ausscheidung aller gröberen Bestandteile der Getreidekörner das Mehl und damit auch das Brot weißer und feiner. Die Produktion kam darin dem Geschmacke des Publikums entgegen, welches nicht darauf achtet, daß das weiße Brot weniger nahrhaft ist als das dunklere, sondern nur nach dem Äußeren urteilt. In den letzten Jahren hat sich nun gegen diese Geschmacksverirrung eine lebhafte Gegenagitation geltend gemacht, und sie hat zur Folge gehabt, daß man vielfach wieder zu den früheren Brotarten zurückkehrte, ja daß man in diesen Bestrebungen noch weiter ging. Besonders die Vegetarianer haben diese Bestrebungen mit Lebhaftigkeit unterstützt. Die Brotarten, welche so auf den Markt gebracht wurden, sind das Schrot- und Grahambrot; außerdem wird in der neuesten Zeit noch sog. Kraftbrot (Steinmetzbrot) gebacken, welches den genannten Brotarten sehr ähnelt. Andere Brotsorten wieder verdanken ihre Entstehung dem Wunsche der hier lebenden Fremden, auch hier das in der Heimat gewöhnte Gebäck genießen zu können. Unter diesen letzteren ist vor allem das englische Weißbrot, auch Kastenbrot genannt, zu erwähnen. Namen für Brotsorten giebt es allerdings noch einige andere. Doch hat dies seinen Grund mehr in der Spekulation unternehmungslustiger Bäcker als in wesentlich anderer Beschaffenheit der Ware.

Wir finden demnach in Leipzig die verschiedenartigsten Brotsorten vor. Fast jede derselben weist auch wieder verschiedene Produktionsstätten und Absatzformen auf.

Wenn schon in der Zeit bis 1860 für Leipzig eine sich immer mehr steigernde Broteinfuhr festgestellt werden mußte, so kann dies in noch

Digitized by Google

größerem Maße für die Zeit nach 1860 geschehen. Allerdings hat die Einverleibung der Vororte für das Verhältnis des in Leipzig selbst hergestellten Brotes zu dem von außerhalb hereingebrachten eine wesentliche Änderung zur Folge gehabt. Denn nun muß das aus diesen Orten stammende Brot zu dem in Leipzig selbst hergestellten hinzugerechnet werden. Man kann deshalb auch nicht die für früher festgestellten Zahlen der regelmäßig nach Leipzig Brot hereinbringenden Bauernbäcker zur Vergleichung heranziehen, da diese sich wohl in der Hauptsache aus den jetzt einverleibten Vororten rekrutiert haben werden.

Zur besseren Übersicht der Produktionsquellen des in Leipzig zum Konsum gelangenden Brotes sowohl hinsichtlich der Quantität als auch der Qualitäten desselben kann man vier größere Kreise unterscheiden. Der erste wird gebildet aus der inneren Stadt Leipzig, der zweite aus den einverleibten Vororten, der dritte aus den im Umkreise von 10 km um Leipzig herumliegenden Ortschaften, der vierte endlich soll alle anderen Orte umfassen.

Um genau die Mengen des aus jedem Kreise gelieferten Brotes festzustellen, müßte man vor allen Dingen entweder auch genau wissen, wie viel Brot in Leipzig überhaupt verzehrt wird oder wie viel Brot jeder Lieferant liefert. In Bezug auf den ersteren Punkt giebt es keine sichere Aufstellung. Nach der einen Meinung braucht in Deutschland ein aus zwei Erwachsenen und drei Kindern bestehender Haushalt 1000 Pfund Brot jährlich, nach einer andern beträgt der Brotverbrauch in Deutschland pro Woche und Kopf 5,08 kg, das wären 528 Pfund jährlich, was ungefähr mit den Berechnungen Thamers stimmen würde, der den Brotgetreideverzehr pro Kopf in den Jahren 1889 bis 1893 auf 162 bis 216 kg schätzt. Denn rechnet man, daß aus 100 Pfund Mehl im Durchschnitt 133 Pfund Backware erzeugt werden, so ergäbe sich jährlich pro Kopf ein Backwarenverbrauch von 420 bis 574 Pfund. Sollen die 528 Pfund der vorigen Schätzung nur den Brotverbrauch ausmachen, so wäre dies jedenfalls zu hoch gegriffen. Nach dieser Annahme würde der jährliche Brotverbrauch in der Stadt Leipzig rund 984 650 Centner, in den Vororten 1 152 200 Centner, oder in beiden zusammen 2 136 850 Centner betragen (bei einer Bevölkerung von 186 377 + 218 092 = 404 469 im Jahre 1894). Hierzu würde eine Mehlmenge von 1 582 900 Centner nötig sein. Nach der zuerst genannten Annahme läßt sich überhaupt keine Berechnung anstellen. Leider giebt es kein Mittel, die Mehleinfuhr nach Leipzig festzustellen. Die Konsumbäckerei setzte im Betriebsjahr 1893—1894 bei einer Mitgliederzahl von 5495 im ganzen 4 333 695 Pfund Brot ab. Es würden demnach durchschnittlich auf

Digitized by Google

jedes Mitglied 394,3 kg entfallen, wobei freilich unsicher bleibt, ob alle Mitglieder ihren gesamten Bedarf vom Vereine bezogen.

Ebensowenig läßt sich auch nur annähernd ermitteln, wie viel Brot jeder Lieferant liefert. Annähernd dürfte es vielleicht stimmen, wenn man annimmt, daß die Bäcker der inneren Stadt in diese letztere selbst etwa 60 % des nötigen Brotes liefern; den Hauptanteil an den übrigen 40 % haben die Bäckereien des zweiten Kreises, etwa 10 % die des dritten und vielleicht 1 % die des vierten Kreises. Dieser Schätzung liegen Angaben Leipziger Bäcker zu Grunde und Berechnungen, welche auf Grund der vom Verfasser an die Leipziger Bäcker geschickten Fragebogen und der von ihm in vielen Leipziger Produktengeschäften veranstalteten Umfrage gemacht worden sind. Legt man aber den ersten und zweiten Kreis zusammen, also das ganze Gebiet der Stadt Leipzig der Berechnung zu Grunde, so würde der Anteil des dritten Kreises an der gesamten zu liefernden Menge etwa ebenfalls 10 %, der des vierten Kreises aber nur 0,5 bis 0,3 % betragen. Der gleich hohe Prozentanteil des dritten Kreises erklärt sich dadurch, daß die näher gelegenen Orte auch in die Vororte viel Brot bringen, während aus dem vierten Kreise mehr Kunstbrot eingeführt wird, welches seine Abnehmer fast nur in der inneren Stadt findet.

Die ersten drei Kreise liefern alles Roggenbrot, wie es im allgemeinen hier in Leipzig genossen wird. Die besseren Sorten wieder werden nur im ersten und zweiten Kreis gebacken, und zwar von den Bäckereien aller Betriebsgrößen. Aus dem dritten Kreise kommt das sog. Landbrot, ein gewöhnlich etwas dunkler aussehendes und gröberes Brot; doch giebt es auch Landbrot, welches dem in der Stadt gebackenen an Feinheit ziemlich nahe kommt.

Für das sog. Grahambrot bestehen verschiedene Bezugsquellen. Einmal wird es in der inneren Stadt, namentlich von den etwas größeren Bäckereien, gebacken und dann auch, allerdings nur in kleinen Mengen für den täglichen Bedarf, in einigen Gastwirtschaften. Die hiesigen vegetarischen Speisehäuser geben kleine Mengen dieses Brotes an ihre Kunden ab. Die Hauptbezugsquelle dieses Brotes ist die in Leipzig-Reudnitz gelegene große Brotbäckerei von Joachim, wo die Herstellung des Grahambrotes im Großen betrieben wird. Von Schrotbrot werden hier zwei Sorten gegessen, Roggen- und Weizenschrotbrot. Das erstere wird im ersten Kreis von einigen größeren Bäckereien hergestellt, das letztere wird daneben auch von auswärts bezogen, z. B. aus Potsdam, wo es fabrikmäßig erzeugt wird. — Das sog. Leicht-Nährbrot kommt aus einer handwerksmäßig betriebenen Bäckerei des vierten Kreises. Neuerdings wird ein diesem Brote sehr ähnliches (sog. Steinmetzbrot) auch in der Stadt Leipzig hergestellt. Das feine englische Weißbrot endlich

Digitized by Google

wird nur im Innern der Stadt in einigen wenigen größeren, handwerksmäßig betriebenen Bäckereien gebacken.

Die Absatzverhältnisse sind beim Brot sehr verschieden. Ob die direkte oder die indirekte Absatzweise zur Zeit die vorherrschende ist, läßt sich nicht genau bestimmen. Doch kann man soviel sagen, daß der Zwischenhandel sich immer mehr ausdehnt und vielleicht in nicht zu langer Zeit den direkten Absatz überflügeln wird. Für die Erklärung dieser Erscheinung, welche auch in anderen größeren Städten, so namentlich in Hamburg, beobachtet worden ist, sind viele Gründe angeführt worden, neuerdings von Karl Oldenberg in der bereits angeführten Schrift. — Da die Zwischenhändler in den weitaus meisten Fällen Kolonialwarenhändler sind, so scheint ein Hauptgrund darin zu liegen, daß die Hausfrauen in den größeren Städten, wo keine Rücksicht auf den einzelnen genommen wird, von demjenigen Geschäft, von welchem sie den Hauptbestandteil ihrer Wirtschaftsbedürfnisse beziehen, wenn es ihnen geboten wird, auch ihr Brot zu beziehen wünschen, um für ihre Einkäufe größere Vorteile zu erlangen, zumal da sie das Brot hier ebenso frisch erhalten wie beim Bäcker. Dann aber finden die Zwischenhändler eine große Unterstützung in der Bequemlichkeit der Dienstboten, welche einen zweiten Gang möglichst zu vermeiden suchen und ihre Herrschaft oft über die Herkunft des Brotes täuschen. Einen weiteren Grund für diese Handlungsweise der Dienstboten mag auch die Erwartung bilden, vom Kolonialwarenhändler ein größeres Weihnachtsgeschenk zu erhalten als vom Bäcker.

Erst eine Folge dieser Entwicklung ist es dann, wenn der Zwischenhändler, der sich nun sicher im Besitze einer festen Kundschaft weiß, auf den Bäcker einen Druck ausüben kann, sodaß dieser ihm neben immer größeren pekuniären Vorteilen auch immer größere Quantitäten Brot zum Verkauf überlassen muß. Weigert er sich, so droht der Zwischenhändler, überhaupt nichts mehr von ihm zu beziehen. Einen Ersatz findet er ja leichter als der Bäcker.

Ausschließlich direkt ist der Absatz nur des feinsten Brotes, also namentlich des englischen Weißbrotes, ausschließlich indirekt der Vertrieb der aus dem vierten Kreise bezogenen Brotwaren, also besonders des Leicht-Nährbrotes, Weizenschrotbrotes aus Potsdam und des Pumpernickels, ferner der Brotwaren der Genossenschaftsbäckerei und, von einem Verkaufsladen im Fabrikgebäude abgesehen, auch der der Brotfabrik von Voigtländer und Kittler und der von Joachim. Diese letztere hat allerdings noch eine, wenn auch unbedeutende Filiale. Bei allen anderen Arten kommen beide Absatzweisen nebeneinander vor.

Der direkte Absatz gestaltet sich ähnlich wie derjenige des Frühstücksbrotes, nur daß hier neben dem Austragen, wenn es sich um größere Mengen oder entfernter wohnende Kunden handelt, der Brotwagen ange-

Digitized by Google

wendet wird. Das letztere tritt natürlich stets dann ein, wenn der Bäcker in einem der Vororte oder außerhalb Leipzigs wohnt. In neuerer Zeit gehen auch häufig die Landbäcker mit ihrem Brot in die Häuser hausieren. Sehr leicht bahnt sich in solchen Fällen ein festes Bezugsverhältnis an, und dem ansässigen Bäcker geht ein Kunde verloren. Daß Leipziger Bäckereien für den Absatz ihres Brotes Filialen errichten, kommt weniger vor; die Joachimsche Brotfabrik, die früher einen Versuch damit gemacht hatte, hat jetzt alle Filialen bis auf die eine eingehen lassen. Dagegen bedienen sich dieser Form des Absatzes öfters die Rittergüter der Umgegend, welche hier in der Stadt Milch- und Buttergeschäfte haben. Bei der Konsumbäckerei und der Genossenschaftsbäckerei erfolgt der Absatz an den gewöhnlichen Verkaufsstellen der betreffenden Konsumvereine, doch verkauft die letztere auch an Zwischenhändler. Wegen der vielen, in allen Gegenden der Stadt wohnenden Mitglieder wäre das Austragen des Brotes unmöglich oder doch zu kostspielig.

In einigen Fällen beteiligen sich sogar Bäcker selbst am Zwischenhandel; dann handelt es sich meist um den Absatz eines Kunstbrotes, wie des sog. Kraftbrotes, oder um Landbrot.

Eine Verteuerung bringt der Zwischenhandel für den Konsumenten nicht mit sich, ja in einigen Fällen sogar eine geringe Verbilligung. Der Verfasser hat mehrfach gefunden, daß, wenn in einem Laden Brot verschiedener Bäcker und von verschiedenem Preise verkauft wurde, derjenige Bäcker, welcher das teuere Brot lieferte, den Preis desselben dem billigeren gleichstellen mußte. Andernfalls drohte der Zwischenhändler, das betreffende Brot nicht weiter zu führen, da er es nicht absetzen könnte. Der Bäcker mußte sich notgedrungen fügen, verkaufte aber nach wie vor in anderen und auch in seinem eigenen Laden sein Brot teuerer. Für den Kunden ist ein solcher Vorgang wegen der Ausdehnung der Stadt nicht bemerkbar. Ein großes Butter- und Milchgeschäft verkauft ferner das Brot zu demselben Preise, den es an den Bäcker zahlt. Es sieht den Brotverkauf nur als Mittel an, um für Milch, Butter und Käse möglichst viele Kunden heranzuziehen, was ihm ja auch gelingt. In diesem Verfahren liegt eine schwere Schädigung sowohl der Bäcker als auch der kleinen Zwischenhändler, deren Kundenkreis sich aus den ärmeren Bevölkerungsklassen zusammensetzt. Denn diese Leute werden oft einen weiteren Weg nicht scheuen, wenn sie an einer anderen Stelle ihr Hauptnahrungsmittel billiger erhalten können. Rechnet man den Brotkonsum einer Arbeiterfamilie von zwei Erwachsenen und drei bis vier Kindern zu 1200 Pfund jährlich, was nicht zu hoch gegriffen sein dürfte, so macht ein Unterschied von einem Pfennige für das Pfund eine für die Verhältnisse solcher Familien schon bedeutende Summe aus.

Digitized by Google

5. Der Betrieb der Bäckerei.

A. Allgemeines.

Um ein vollständiges Bild der Lage der Bäckerei und Konditorei zu gewinnen, ist es nötig, auf die wirtschaftlich-technischen Grundlagen derselben näher einzugehen. Dabei soll das Hauptaugenmerk auf die Unterschiede gerichtet werden, welche zwischen Klein- und Großbetrieb herrschen. Denn wenn letzterer auch in Leipzig numerisch eine sehr untergeordnete Stelle einnimmt, so spielt er doch der Menge der von ihm produzierten Waren nach eine ganz bedeutende Rolle.

Was zunächst die Bäckerei anlangt, so ist einer der Großbetriebe vollständig und zwei zum Teil fabrikmäßig organisiert; in der Joachimschen Brotbäckerei, welche noch zu den Großbetrieben gerechnet sein mag, da die Unterscheidung zwischen den Groß- und Kleinbetrieben in der ganzen Darstellung auf der Gewerbezählung von 1891 beruht, herrscht noch der alte handwerksmäßige Betrieb. Außer der Konsumbäckerei sind alle Großbetriebe ausschließlich Brotbäckereien. Die Kleinbetriebe sind fast durchgängig gemischte Bäckereien, wenn man sich so ausdrücken will. Singuläre Erscheinungen sind eine Brotbäckerei und zwei Kuchenbäckereien. Von den Brotbäckereien und der Konsumbäckerei abgesehen, betreiben alle Betriebe herkömmlich noch etwas Lohnwerk. Dieses erstreckt sich heute aber nur noch auf das Gebiet der Kuchenware. Es regelt sich in der Weise, daß der Kunde dem Bäcker den fertigen Teig und die Zuthaten, diese letzteren jedoch nicht immer, ins Haus bringt, wo dann die Formung und das Backen besorgt wird. Nur bei der Stollenbäckerei hat der Bäcker auch noch öfters den Teig zu bereiten. Es werden dann nur Mehl, Milch, Zucker, Eier, Rosinen und alle übrigen Zuthaten ihm zugebracht. Sehr gern befassen sich die Leipziger Bäcker heute allerdings mit dem Lohnbacken nicht mehr, namentlich nicht mit der eben beschriebenen Stollenbäckerei. Sie thun dies nur noch mit Rücksicht auf gute Kunden.

Die Lohnbäckerei findet sich namentlich vor den großen Festen, besonders vor Weihnachten, in den größeren Bäckereien aber auch sehr viel in den Obstzeiten. In der Weihnachtszeit nimmt das Lohnwerk noch immer einen derartigen Umfang an, daß fast alle Arbeitskräfte des Bäckers durch dasselbe in Anspruch genommen werden. Und dabei wird es wohl noch lange bleiben; denn wenn auch die vom Bäcker auf eigene Rechnung hergestellten Stollen an Qualität und Billigkeit den im Lohnwerk entstandenen vollständig gleichstehen, ja sie sogar öfters übertreffen mögen, wird wohl die deutsche Hausfrau noch lange an dem alten Brauche festhalten, ihren Stollen

Digitized by Google

selbst zu backen. Ihr ist ein Weihnachten ohne selbst hergestellten Kuchen nicht denkbar, und sie ist stolz auf ihr Produkt, wenn es auch manchmal mißlingt. Die in den Großstädten immer mehr wachsende Unbequemlichkeit der Einrichtung, sowie die große Raumbeschränkung in vielen Privatwohnungen wird der alten Sitte mit der Zeit aber doch wohl noch den Todesstoß geben.

B. Stehende Betriebsmittel.

Auf den eigentlichen Backprozeß selbst in einem handwerksmäßigen Betriebe einzugehen, scheint unnötig, da derselbe sich immer noch in der gleichen Weise abspielt wie schon vor 500 Jahren und auch in Leipzig derselbe ist wie anderswo. Die einzige Neuerung, welche aber auch in sämtlichen Leipziger Bäckereien angetroffen wird, ist die Teigteilmaschine, die zum Teilen des Weißbrotteiges dient und der Menschenhand einen großen Teil der Arbeit abnimmt. Ihr Anschaffungspreis schwankt zwischen 250 und 400 Mark.

Die Öfen sind in allen Kleinbetrieben und ebenso in drei der Großbetriebe noch von der alten Konstruktion. Sie weisen nur hinsichtlich ihrer Größe Verschiedenheiten auf. In Kleinbetrieben genügt ein Ofen, welcher je nach Bedarf mehrmals beschickt wird, von den drei Großbetrieben haben zwei vier, der dritte, die Konsumbäckerei, sechs. In diesen Betrieben geht die Arbeit Tag und Nacht fort. Im Innern werden die Öfen jetzt meistenteils mit Chamottesteinen gebaut, ebenso finden Chamotteherdplatten vielfach Verwendung.

Interessanter gestaltet sich der Produktionsprozeß in der vollständig fabrikmäßig betriebenen Brotbäckerei. Hier wird das Mehl in einem höchst sinnreich konstruierten, durch Transmission mit der Kraftmaschine in Verbindung gesetzten Mehlsiebeapparat vor dem Gebrauch noch gesiebt. Hierauf wird es unter Beimischung von Wasser und den nötigen Zuthaten in die Knetmaschine gebracht. Diese, von Boland'schem System, wird ebenfalls durch die Kraftmaschine in Bewegung gesetzt und besorgt das Kneten des Teiges ganz selbstthätig. F. Reuleaux beschreibt ihre Thätigkeit folgendermaßen[1]: „Der eigentümlich geformte Körper, der sich im Innern des Teiges dreht, ist aus gekrümmten Eisenschienen zusammengesetzt, die so gestellt sind, daß sie auf den Teig nicht schneidend, sondern mit ihren Flächen drückend wirken. Da aber die beiden Flügel spiralig gekrümmt und gegen-

[1] Buch der Erfindungen. V. Die Chemie des täglichen Lebens. S. 44.

Digitized by Google

läufig gestellt sind, so daß bei dem einen die Wirkung links beginnt und sich nach rechts fortsetzt, bei dem anderen umgekehrt, so folgt daraus, daß der Teig im Troge nicht nur gedrückt, sondern abwechselnd hin und her geschoben wird, eine Behandlung, der man einen Erfolg wohl zutrauen kann." Die Maschine erfordert zu ihrer Bedienung einen einzigen Mann, der die Transmission ein- und abstellt und, während die Maschine im Gang ist, ab und zu von den Schneiden den an diesen festklebenden Teig abstreift. Es können auf einmal je nach der Größe der Maschine zwei bis fünf Centner Mehl verarbeitet werden. Wozu sonst eine Arbeit von drei tüchtigen Arbeitern in 30 bis 45 Minuten nötig ist, das wird hier in 15 bis 20 Minuten geleistet und ohne irgend welche menschliche Kraftanstrengung. Ob diese Art des Teigbereitens für die Qualität des Brotes besser oder doch wenigstens ebenso vorteilhaft ist als die hergebrachte, darüber waren die Meinungen geteilt. Von seiten einiger Handwerker wurde es in Abrede gestellt, da der Gärungsprozeß nicht genügend sei. Jedenfalls aber ist das Kneten durch die Maschine viel gleichmäßiger und reinlicher als das durch Menschenhände. Die Konsum- und Genossenschaftsbäckerei, welche bezüglich der Öfen bisher noch am alten Systeme festgehalten haben, sind hinsichtlich des Teigknetens ebenfalls zur Knetmaschine übergegangen.

Nachdem der Teig dem Knettroge entnommen worden ist, was durch Umstürzen desselben sehr leicht vor sich geht, wird derselbe in der hergebrachten Weise ausgeformt und der Gärung überlassen. Ist dies geschehen, so kommt das Brot in den Ofen, welcher hier nach Wieghorst'schem System auf Massenproduktion eingerichtet ist. Er hat kontinuierliches Feuer, und zwar erfolgt die Heizung von rückwärts und nicht durch direktes Feuer sondern durch kochendes Wasser, welches in nebeneinanderliegenden Röhren unter der Ofenplatte hingeführt wird. Das Beschicken des Ofens geht in der Weise vor sich, daß die Herdplatte, welche beweglich ist und auf Schienen ruht, aus dem Ofen herausgezogen, mit den Broten belegt und wieder hineingeschoben wird. Der Backprozeß nimmt eine bedeutend kürzere Zeit in Anspruch als bei den Öfen alter Konstruktion. Die Anschaffungskosten belaufen sich zusammen mit allen nötigen Maurerarbeiten auf ungefähr 10 000 Mark. In der genannten Leipziger Brotfabrik sind sechs solcher Öfen im Gange.

Vom Backofen aus gelangt das Brot auf Karren in den Kühlraum, von wo es durch Geschirre an die Verkaufsstellen besorgt wird. Für die Beleuchtung und zur Versorgung des Arbeitsraumes mit mechanischer Kraft sind in diesem Betriebe zwei Dampfmaschinen von zusammen 6 Pferdekräften vorhanden. In den beiden anderen Betrieben mit Knetmaschinen

Digitized by Google

hat man Gasmotoren und zwar in dem einen Falle von 4, in dem anderen von 2 Pferdekräften. Der nach der Fabrikenzählung im Joachimschen Betriebe vorhandene Gasmotor von 4 Pferdekräften wird nicht für die Bäckerei gebraucht.

Die Arbeitsräume befinden sich in Leipzig meist im Hinterhause, sehr oft aber auch im Souterrain des Vorderhauses. Die Räume, in welchen der Backofen sich befindet, müssen eine bestimmte Höhe haben, gewölbt sein und ihre Decke muß von eisernen Schienen getragen werden.

Alle Kleinbetriebe, sowie drei der Großbetriebe sind mit Ladengeschäften verbunden, welche sich auf demselben Grundstück wie der Arbeitsraum befinden. Bei den Großbetrieben vollzieht sich jedoch nur ein ganz geringer Teil des Umsatzes in diesen Läden. Zwölf Bäckereien und der schon genannte Großbetrieb hatten außerdem für den Verkauf ihrer Produkte je eine Filiale.

C. Rohstoffe.

Die hauptsächlichsten im Bäckereigewerbe zur Verwendung kommenden Rohstoffe sind Mehl, Hefe, Butter und Eier. Dazu kommen noch alle Arten von Gewürzen und die Kohlen. In Bezug auf die letzteren hatte sich die Bäckerinnung von Leipzig (welcher auch der handwerksmäßig betriebene Großbetrieb angehört) schon nach ihrem Statut vom Jahre 1884 die Aufgabe gesetzt, einen Kohlenkonsum-Verein zu errichten. Um aber die gewerblichen Interessen ihrer Mitglieder noch mehr zu fördern, wurde von ihr im Laufe des Jahres 1894 für den Bezug aller Rohstoffe eine „Wirtschafts-Vereinigung der Bäckerinnung zu Leipzig" ins Leben gerufen, und die Lieferanten aller für den Bäckereibetrieb nötigen Rohstoffe wurden aufgefordert beizutreten. Bis zum 16. September 1894 war dies auch von 15 Lieferanten von Hefe, 17 solchen von Butter und anderen Bedarfsartikeln, 7 von Mehl, 2 von Kohlen und 1 von Eiern geschehen. Die Mitglieder der Innung wurden gebeten, nur bei diesen zu kaufen, wofür ihnen von den Lieferanten gewisse Nachlässe gewährt wurden. Letztere kamen ihnen aber nur zum Teil selbst wieder zu Gute, der andere Teil sollte an die Innungskasse abgeliefert werden. Die Nachlaß-Prozente, welche die Innung verlangte, waren aber wahrscheinlich etwas zu hoch. Denn später sind fast alle Lieferanten wieder aus der Wirtschafts-Vereinigung ausgetreten und die noch darin verbliebenen wurden zum Austritt aufgefordert. In einer Interessentenversammlung wurde sodann ein Beschluß gefaßt, dahingehend, daß die Lieferanten zwar dem Grundgedanken der Wirtschafts-Vereinigung nicht ablehnend gegenüber ständen, aber mit der Höhe der

Digitized by Google

geforderten Prozente nicht einverstanden seien. Im übrigen erklärten sie sich bereit, auf neuer Grundlage mit der Bäckerinnung zu verhandeln. Wie weit diese Verhandlungen gediehen sind, darüber ist noch nichts in die Öffentlichkeit gedrungen.

Sowohl die handwerksmäßig wie auch die fabrikmäßig betriebenen Bäckereien beziehen ihr Mehl fast durchweg direkt vom Müller bez. durch dessen in Leipzig befindlichen Agenten, einzelne Betriebe der ersteren Art kaufen auch bei Engros-Mehlhändlern. Meistenteils haben die Bäcker mehrere Mehllieferanten, einen für Roggenmehl und einen für Weizenmehl, aber auch oft mehr als zwei. Der Bedarf an Mehl kann nur zu einem sehr geringen Teile in Leipzig selbst gedeckt werden; in der Hauptsache wird bei den in der Umgegend von Leipzig liegenden Wasser-, Wind und Dampfmühlen gekauft. Doch werden auch von weiterher Mehlfabrikate nach Leipzig eingeführt. Mit dem Kauf an der Börse aber geben sich die Leipziger Bäcker nicht ab, ausgenommen die Genossenschaftsbäckerei, welche ihren Bedarf zum Teil wenigstens an der Börse deckt. Einer der Großbetriebe hat eine Mühle gepachtet, wo er das nötige Mehl selbst herstellt. Das Getreide hierzu wird, wie bei den übrigen Leipziger Mühlen, sowohl aus dem Inland als auch dem Ausland bezogen, und der Ankauf wird hier auch mit an der Börse bewerkstelligt. Das Mehl wird den Bäckern durch den Müller ans Haus gebracht. Die Konsumbäckerei hat für den Transport des Mehles und der Kohlen Eisenbahnverbindung bis an das Backhaus.

Die Bezahlung erfolgt meist sofort. Bei Barzahlung innerhalb 10 Tagen hat sich seit einiger Zeit ein Skontosatz von 1 % eingebürgert. Auf den dem Verfasser beantworteten Fragebogen wird fast durchweg sofortige Zahlung als Regel angegeben. Nur ein Bäcker, der sich allerdings in nicht gerade sehr guter Lage zu befinden scheint, giebt an, daß er nur einen Teil sofort bezahle, das übrige, je nachdem bei ihm selbst das Geld einkäme. Ein anderer giebt an, daß die gewöhnlichen Kreditfristen jetzt acht Wochen betrügen. Im großen und ganzen wird man aber wohl bei den mittleren und größeren handwerksmäßigen Betrieben sofortige oder doch alsbaldige Barzahlung annehmen können.

Das Mehl ist, wenn es ins Haus gebracht wird, sogleich backfähig. Ein Bäcker giebt an, daß er es zuerst prüfe und wenn es nicht backfähig sei, wieder zurückschicke. Ein solches Prüfen des Mehles ist aber sehr schwierig. Ob es backfähig ist oder nicht, zeigt sich gewöhnlich erst beim Teigmachen oder an der Qualität des fertigen Produktes. Die Bäcker sind daher in dieser Beziehung größtenteils vom Müller abhängig. Gesiebt muß das Mehl allerdings fast immer noch einmal werden. Als Mehlarten,

Digitized by Google

welche zur Verwendung kommen, wurden angegeben von Weizenmehl 000, 00, 0 und Kaiserauszug, von Roggenmehl 0, 0/1.

Von den übrigen Rohstoffen werden von allen Backbetrieben ausschließlich direkt nur die Hefen bezogen, von den Großbetrieben zum Teil auch die Kohlen; teils direkt und teils indirekt ist der Bezug von Butter und Eiern; alle anderen Bedarfsartikel werden indirekt bezogen.

Hinsichtlich des Bezuges der Rohstoffe ist der Großbetrieb dem Kleinbetrieb gegenüber entschieden im Vorteil. Denn da der erstere dieselben gleich in großen Quantitäten beziehen muß — braucht doch die Konsumbäckerei in einer Woche z. B. ebensoviel Mehl wie viele Kleinbetriebe in einem halben Jahre —, so sind die Bezugsbedingungen für ihn viel günstiger. Die Konsumbäckerei bezahlte 1893/94 für 1 320 094 kg Roggenmehl 234 468,38 Mark, für den Centner also 8,84 Mark, und für 393 624 kg Weizenmehl 85 125,31 Mark, für den Centner also 10,81 Mark. Einem der kleinsten Bäckereibetriebe kam der Centner durchschnittlich über 2 Mark teurer zu stehen; bei größeren Betrieben beträgt der Unterschied noch ungefähr 1 Mark. Dasselbe gilt natürlich nicht nur für das Mehl, sondern auch für alle anderen Rohstoffe, vor allem für die Kohlen. So zahlte dieselbe Bäckerei für den Centner Kohlen ungefähr 51 Pfennige einschließlich der Fracht bis ans Haus.

D. Arbeitskräfte.

In Bezug auf die Beschaffung der Arbeitskräfte kann zwischen Klein- und Großbetrieben in Leipzig kein Unterschied gemacht werden. Ein solcher besteht vielmehr zwischen den Betrieben, welche der Innung angehören und solchen, bei denen dies nicht der Fall ist. Zur Leipziger Innung gehören außer Leipzig noch 35 Ortschaften. Eine der Hauptaufgaben der neuen Innungen ist nach § 97 der Gewerbeordnung die Fürsorge für das Herbergswesen der Gesellen und für die Nachweisung von Gesellenarbeit. Die Leipziger Innung hatte sich außerdem vorgenommen, eine Fachschule für die Lehrlinge von Innungsmeistern zu errichten. Diese Absicht ist bisher aber noch nicht verwirklicht worden.

In Bezug auf die Lohn- und Arbeitsverhältnisse der Bäckereiarbeiter Leipzigs ist vor kurzem durch die sogenannten organisierten Bäcker Leipzigs eine kleine Broschüre veröffentlicht worden[1]. Über diese Schrift müssen bei

[1] „Lohn- und Arbeitsverhältnisse der Bäckereiarbeiter Leipzigs". Ergebnis statistischer Erhebungen, veröffentlicht von der statistischen Kommission der Bäcker Leipzigs. Leipzig 1894. Kommissionsverlag der Leipziger Volkszeitung. H. Heinisch.

Digitized by Google

dieser Gelegenheit einige Worte gesagt werden. Dieselbe geht aus von den organisierten, d. h. socialdemokratischen Bäckergesellen. Sie verfolgt den Zweck, die in der Kommission für Arbeiterstatistik gemachten Angaben der Bäckermeister zu widerlegen. Um dies zu erreichen, wurden an die Gesellen und Lehrlinge der Leipziger Bäckereien Fragebogen verteilt, in denen über Arbeits-, Lohn- und Wohnungsverhältnisse Auskunft gegeben werden sollte. Wenn nun in dem Vorwort der vorliegenden Schrift der Vorwurf erhoben wird, daß alle bisherigen Erhebungen hinsichtlich dieser Verhältnisse in Leipzig sehr mangelhaft seien, so kann sie doch selbst auf Vollständigkeit auch keinen Anspruch machen. Denn einmal wurden die Fragebogen den Bäckermeistern überhaupt nicht zur Beantwortung vorgelegt, sodaß das erzielte Resultat von vornherein ein einseitiges Bild gewähren muß, dann aber sind die Fragebogen auch nur von den Arbeitern einer verhältnismäßig sehr geringen Zahl von Bäckereien beantwortet worden. Es gingen aus 180 Betrieben die Fragebogen wieder ein, von denen aber 10 nicht zu benutzen waren, sodaß die in der Schrift gezogenen Schlußfolgerungen nur auf die Verhältnisse in 170 Bäckereien, d. h. $^2/_5$ der Gesamtzahl, sich erstrecken. 45 Fragebogen sind dann mit der Antwort im Auszug wiedergegeben. Während aber von 170 Betrieben 103 keine Lehrlinge beschäftigen, also der Innung wahrscheinlich nicht angehören, befinden sich unter den 45 wiedergegebenen Fragebogen mindestens 24 solche aus Innungsbäckereien. Gleichwohl soll nicht geleugnet werden, daß das Schriftchen manche nützliche Angaben enthält.

Eine Fachschule zur Ausbildung der Bäckerlehrlinge giebt es in Leipzig, wie gesagt, nicht. Dieselben erhalten ihre alleinge Ausbildung daher in der Werkstätte des Meisters. Doch sind zwei Fortbildungsschuldirektoren dem Wunsche der Innung insoweit nachgekommen, daß sie für Bäckerlehrlinge gesonderte Fortbildungsschulkurse eingerichtet haben; in einer dritten Fortbildungsschule soll in nächster Zeit dieselbe Anordnung getroffen werden. Im allgemeinen ist jedoch von solchem theoretischen Unterricht der Bäckerlehrlinge nicht viel zu erwarten. Denn diese betrachten die Schulzeit als Ruhezeit und schlafen meistens.

Ihrer Herkunft nach sind die Lehrlinge zum kleinsten Teile Leipziger Kinder. Von 81 Lehrlingen, welche den Fragebogen der Bäcker beantworteten, waren 66 aus dem Erzgebirge, aus Thüringen oder Böhmen. Die Art der Stellenvermittlung für die Lehrlinge ist sehr verschieden. Meistenteils tritt das Innungssekretariat als Vermittlungsstelle ein, in den wenigsten Fällen die Zeitung, (gewöhnlich das „Centralblatt für Bäcker und Konditoren", das offizielle Organ des Verbandes sächsischer Bäckerinnungen „Saxonia").

Digitized by Google

Daneben findet sich auch private Vermittlung, wenn ein Vater seinen Sohn gerade bei einem bestimmten Meister untergebracht wissen möchte; ja einige Lehrlinge geben an, sie seien durch Agenten hierher geworben. Das Alter der Lehrlinge schwankt zwischen 14 und 17 Jahren.

Bei Eingehung eines Lehrverhältnisses ist der Innung Mitteilung zu machen und ein Lehrvertrag abzuschließen. Das Formular zu diesem ist vom Saxonia-Verband festgestellt. Die Lehrzeit muß mindestens drei Jahre betragen; eine längere Dauer kommt in Leipzig nur ganz vereinzelt vor. Lehrgeld kann ausgemacht werden; doch wird in Leipzig ein solches nirgends gefordert. Für Kost und Logis hat der Meister, für Reinigung der Leibwäsche und der erforderlichen Bekleidung der Vater zu sorgen. Ein eigenes Bett mitzubringen, ist nirgends mehr üblich. Das Schulgeld für den Fortbildungsunterricht bezahlen in der Regel die Meister. Mehr als 3 Lehrlinge dürfen von keinem Innungsmeister zu gleicher Zeit gehalten werden; auch darf nie mehr als ein Lehrling auf einmal eingestellt werden. Von der Befugnis, Lehrlinge anzunehmen, machen fast alle der Innung angehörende Bäckereien Gebrauch; eine Ausnahme macht z. B. die Brotfabrik.

Die Arbeitszeit der Lehrlinge soll nach der Angabe des Innungssekretärs im Durchschnitt im ersten Jahre 10, im zweiten 11 und im dritten 12 Stunden betragen. Hierzu kommt noch das Austragen oder Ausfahren der Backware, welches durchschnittlich zwei Stunden dauert. In der erwähnten Broschüre der Bäcker wird sogar behauptet, daß vier Lehrlinge täglich 17—18 Stunden zu arbeiten hätten. Es ist im einzelnen dort angegeben, wie lange jeder Lehrling Brot auszutragen oder auszufahren, aber nicht, wie lange er in der Bäckerei zu arbeiten habe, so daß man die gesamte Arbeitszeit nicht bestimmen kann. In dem einen Falle, wo zwei Lehrlinge eine 18stündige Arbeitszeit angegeben haben, ist das Austragen schon mit eingeschlossen.

Außer Kost und Logis erhalten einige Lehrlinge noch besondere wöchentliche Vergütungen; von den 81 Lehrlingen, welche den Fragebogen beantworteten, empfingen im ersten Lehrjahre sechs je 50 Pfennig, elf je 1 Mark, im zweiten Lehrjahre einer 1,50 Mark und im dritten Lehrjahre acht je 1 Mark und einer 2 Mark. Einem Lehrlinge sind vom Meister im Lehrvertrage vom zweiten Jahre ab wöchentlich 2,50 Mark versprochen, doch zahlt der Meister nur 1 Mark.

In seiner Schrift „Der Maximalarbeitstag im Bäcker- und Konditoreigewerbe" geht Oldenberg scharf gegen die von ihm so bezeichnete Lehrlingszüchterei vor. Inwieweit die dort dargestellten Verhältnisse auch auf Leipzig zutreffen, kann nicht bestimmt werden. Die Untersuchungen, die ein

Digitized by Google

einzelner darüber anstellen kann, ergeben kein Resultat von allgemeiner Gültigkeit, zumal da die Meister in diese Verhältnisse einem Fremden so leicht keinen Einblick gewähren. Es giebt in Leipzig je einen Bäckermeister, der drei bezw. zwei Lehrlinge hält, ohne einen Gesellen zu beschäftigen. Der eine gab an, daß er der wachsenden Konkurrenz halber keinen Gesellen mehr halten könne. Die Lehrlinge müssen hier also ohne oder bloß gegen minimalen Lohn die gleiche Arbeit verrichten, die sonst ein Geselle verrichten muß, und dies mag auch in vielen Betrieben zutreffen, wo nur ein Lehrling gehalten wird.

Es ist viel darüber gestritten worden, wie lange ein Lehrling brauche, um alle im Bäckereigewerbe notwendigen Arbeiten zu erlernen. Auch in den Verhandlungen der Kommission für Arbeiterstatistik kam die Rede auf diesen Punkt, und es wurde da eine dreijährige Lernzeit als unbedingt nötig angegeben. Nach dem oben angeführten Beispiele, wo die ganze Arbeit von Lehrlingen allein geleistet wird, das Einschießen in den Ofen ausgenommen, muß man aber an dieser Behauptung zweifeln. In Süddeutschland werden fast überall zwei Jahre als ausreichend angesehen.

Nach Beendigung der Lehrzeit hat jeder Lehrling eines Innungsmeisters eine Gesellenprüfung zu machen und erhält nach bestandener Prüfung den Lehrbrief.

Als Gesellen erkennt die Innung nur den an, der eine dreijährige Lehrzeit zurückgelegt hat, sich außer den gesetzlich vorgeschriebenen Arbeitsbüchern im Besitz eines Germaniabuches und Lehrbriefes befindet und den in Bezug auf ehrenhaften Lebenswandel zu stellenden Anforderungen genügt. Ausgelernte, welche einen Lehrbrief des sächsischen Bäckerinnungsverbandes „Saxonia" nicht aufweisen können, haben bei Mitgliedern des Verbandes keinen Anspruch auf Arbeit als Geselle.

Hieraus ergiebt sich die Notwendigkeit einer zweifachen Arbeitsvermittlung für Gesellen, und dem entsprechen auch die thatsächlichen Verhältnisse in Leipzig. Die Innungsmitglieder sind verpflichtet, nur die von der Innung als solche anerkannten Gesellen und nur durch direkte Vermittlung des Sprechmeisters der Innung in Arbeit zu nehmen. Der Sprechmeister ist derjenige Beamte der Innung, welcher alle in Bezug auf das Herbergs- und Gesellenwesen getroffenen Bestimmungen durchzuführen hat. Alle bei Innungsmitgliedern Arbeit suchenden Gesellen müssen sich auf dem Sprechamt persönlich anmelden und werden in das dort aufgelegte Arbeitsnachweis-Journal eingetragen. Ebenso wird auch von allen Innungsmitgliedern Leipzigs und der Umgegend (auch die Plagwitzer Innung zieht von dieser Einrichtung Vorteil) dem Sprechamte Mitteilung gemacht, wenn

Digitized by Google

ein Geselle gebraucht wird. In einer bestimmten Stunde an jedem Tage versammeln sich nun die arbeitslosen Gesellen auf dem Sprechamte; der Sprechmeister liest die frei gewordenen Stellen mit den Bedingungen vor und bietet sie aus oder fordert wohl auch einen bestimmten Gesellen, den er gerade für eine Stelle für geeignet hält, auf, dorthin zu gehen. Hat ein Geselle Lust, eine Stelle anzunehmen, so meldet er sich, bekommt sein Arbeitsbuch, welches bisher auf dem Sprechamte aufbewahrt wurde und geht zu dem bezeichneten Meister.

Es wird viel über die Arbeitslosigkeit der Bäckergesellen geklagt. Wer aber, wie der Verfasser, Gelegenheit gehabt hat, mit anzusehen, wie oft sich für freie und gar nicht schlecht bezahlte Stellen auf dem Lande kein einziger Geselle anbietet, wird einen großen Teil der Schuld an dieser Arbeitslosigkeit den Gesellen selbst zuschieben müssen. Wie alle anderen Handwerker, so drängen sich auch die Bäckergesellen in die Großstädte, während auf dem Lande Mangel an Arbeitskräften herrscht. Einmal wollte von 30 bis 40 Arbeitslosen kein einziger in eine nahe bei Leipzig gelegene Ortschaft gehen, die allerdings keine Pferdebahnverbindung mit der Stadt hatte.

In ungefähr gleicher Weise, wie für die Innungsmitglieder, regelt sich die Stellenvermittlung für die Gesellen, welche bei Nichtmitgliedern Arbeit suchen, denen also gewöhnlich eins der von der Innung verlangten Erfordernisse fehlt. Wie die Innung eine Gesellenherberge errichtet hat für die bei Innungsmeistern in Arbeit stehenden und die zuwandernden, vorschriftsmäßig legitimierten Bäckergesellen, so auch die organisierten Bäcker, und zwar in der „Flora", einem socialdemokratischen Lokale, in welchem fast jede Woche einmal Tanzmusik gehalten wird.

Den Mitgliedern der Innung ist bei Strafe untersagt, an wandernde Gesellen Unterstützungen irgend einer Art zu verabreichen; dagegen erhält jeder wandernde, vorschriftsmäßig legitimierte Geselle auf der Herberge Aufnahme und ein Innungsgeschenk (50 Pfennige), dieses letztere jedoch zum zweitenmale erst wieder nach einem bestimmten Zeitraum.

Das in Leipzig zur Zeit vorherrschende Lohnsystem ist das des Zeitlohns mit Naturalverpflegung. In den handwerksmäßigen Backbetrieben wird überall neben einem festen Wochenlohne Kost und Logis gewährt, und auch zwei der fabrikmäßigen Betriebe haben diese Einrichtung beibehalten. Der Lohn schwankt zwischen 4 und 18 Mark. Von 227 Gesellen, welche den Fragebogen der organisierten Bäcker ausfüllten, hatten 7 einen Wochenlohn von 4 Mark, 21 von 5 Mark, 8 von 5,50 Mark, 35 von 6 Mark, 10 von 6,50 Mark, 34 von 7 Mark, 6 von 7,50, 36 von 8 Mark, 4 von 8,50 Mark, 26 von 9 Mark, 17 von 10 Mark, 18 von 12 Mark

Digitized by Google

3 von 15 Mark. Der Durchschnitt würde also ungefähr 7,60 Mark betragen. Außerdem hatten 7 Gesellen einen wöchentlichen Nebenverdienst von je 1 Mark und 8 von je 2 Mark ohne die Vergütung für das Austragen. Für letzteres geben die meisten Leipziger Bäcker 5 % des Verkaufserlöses der ausgetragenen Waren. Dieser Nebenverdienst betrug bei 15 Gehilfen je 1 Mark, bei 5 je 1,50 Mark, bei 25 je 2 Mark, bei 6 je 3 Mark, bei einem 4 Mark, also durchschnittlich circa 1,85 Mark in der Woche. 56 Gehilfen hatten ohne solche Vergütung das Austragen zu besorgen. Kost und Logis wird von der Leipziger Steuerbehörde auf 12 Mark geschätzt. Dies dürfte allerdings etwas zu hoch sein, wenn auch nicht um das Doppelte, wie dem Verfasser gegenüber von einem der organisierten Bäcker behauptet wurde.

Die beiden Betriebe, in denen den Gesellen nicht Kost und Logis gewährt wird, beschäftigen zusammen 40 Gesellen. Diese arbeiten täglich 12 Stunden mit Schichtwechsel. Bei 8 betrug nach den Angaben der organisierten Bäcker der Lohn 20 Mark, bei einem 24 Mark, bei einem 26,50 Mark wöchentlich, bei 30 (den Gehilfen der Konsumbäckerei) 3,75 Mark für den Tag, d. h. für die Schicht und außerdem während der Arbeit freies Brot. Dies ergäbe im Durchschnitt 23,54 Mark.

In handwerksmäßigen Betrieben kommt regelmäßig vor den Festen Überarbeit vor; die Bezahlung hierfür überläßt der Bäckermeister dem Publikum, und es konnte daher über die Höhe derselben nichts ermittelt werden.

Die Bäcker der Konsumbäckerei erhalten außerdem jede Woche einen reinen Arbeitsmantel, desgleichen bezahlt das Geschäft sämtliche Beiträge zur Alters- und Invaliditätsversicherung.

Vergleicht man die Höhe des Lohnes der Gehilfen mit Kost und Logis mit dem Lohne der Gehilfen ohne Kost und Logis, so ergiebt sich für die letzteren ein Mehr von durchschnittlich 2 Mark, wenn man Kost und Logis zu 12 Mark anrechnet; rechnet man aber weniger als 12 Mark, wie es richtiger sein dürfte, so ergiebt sich ein noch größerer Vorteil. Aber man muß bedenken, daß die letzteren fast sämtlich ältere Leute und verheiratet sind. Von 267 Gehilfen, von denen Angaben in der Broschüre der organisierten Bäcker vorliegen, waren 91 im Alter bis zu 20 Jahren, 97 bis zu 25, 52 bis zu 30, 18 bis zu 35, 6 bis zu 40 und 3 älter als 40 Jahre.

Diejenigen unter den Gehilfen, welche mehr als 10 Mark Lohn neben Kost und Logis in der Woche erhalten, sind gewöhnlich die sogenannten Ofenarbeiter, d. h. sie besorgen das Einschieben der Backware in den Ofen;

Digitized by Google

sie führen in manchen Bäckereien auch den Namen „Werkmeister". Der Konsumbäckerei stehen 2 Backmeister vor, welche festen Gehalt beziehen und unter den oben genannten Gehilfen nicht mit einbegriffen sind. Sie sind Beamte des Konsumvereins und haben ihre Wohnung in der Bäckerei. Der Gehalt beträgt 120 bezw. 180 Mark monatlich.

Die Auszahlung des Lohnes an die Gehilfen erfolgt meistenteils wöchentlich, doch wird in manchen Bäckereien auch alle 14 Tage gezahlt.

Die Arbeitszeit der Gehilfen ist im Durchschnitt etwas kürzer als die der Lehrlinge. Selbst die organisierten Bäcker erkennen in ihrer Broschüre an, daß in Leipzig der niedrige Prozentsatz derjenigen Bäckereien auffallend ist, in welchen länger als zwölf Stunden von den Gehilfen gearbeitet werden muß. Sie schieben dies allerdings zum Teil darauf, daß aus denjenigen Bäckereien, in welchen die Arbeitskraft der Gesellen am meisten ausgebeutet wird, keine Auskunft zu erhalten war, anderenteils darauf, daß infolge der großen Konkurrenz in vielen Betrieben der Umsatz und damit auch die Arbeitszeit der Gesellen bedeutend abgenommen habe. Dieses letztere Argument kann man als richtig anerkennen. Man kann aber auch annehmen, daß einige Bäcker, veranlaßt durch die Erhebungen, welche in der Kommission für Arbeiterstatistik in jüngster Zeit vorgenommen wurden, die Arbeitszeit etwas eingeschränkt haben. Für das erstere Argument spricht allerdings der schon in einem früheren Teile dieser Arbeit hervorgehobene Rückgang der in Leipzig im Bäckereigewerbe beschäftigten Personen überhaupt.

Die ohne Gewährung von Kost und Logis beschäftigten 40 Gehilfen arbeiten in zwei Schichten je 12 Stunden. In der Konsumbäckerei ruht Sonntags der Betrieb von morgens 6 bis abends 6 Uhr, und es findet hierbei Schichtwechsel statt. Jeder Gehilfe hat daher 24 Stunden frei. Am 1. Mai ruht der Betrieb ebenfalls 24 Stunden, Ostern, Pfingsten und Weihnachten 30 Stunden. Dasselbe gilt von der Genossenschaftsbäckerei. Die Arbeitszeit der übrigen Gehilfen schwankt zwischen 12 und 18 Stunden; unter den 227 Gehilfen, welche den Fragebogen beantworteten, arbeiten 133 täglich 12 Stunden, also 58,59 %, 54 oder 23,79 % 13 bis 14 Stunden, 31 oder 13,66 % 15 bis 16 Stunden, 9 oder 3,96 % 17 bis 18 Stunden. 108 Gehilfen werden außerdem noch mit Austragen oder Ausfahren von Frühstückswaren resp. Brot beschäftigt und zwar 54 je eine, 46 je zwei und 8 je drei Stunden täglich. Läßt sich auch hier nicht erkennen, wie lange die betreffenden Gesellen in der Bäckerei arbeiten müssen, so ist doch die ganze Arbeitszeit zweifellos in vielen Fällen eine übermäßig lange.

Betreffs der Überarbeit, welche vor Festen in allen handwerksmäßigen

Digitized by Google

Betrieben vorhanden ist, hat weder der Verfasser noch die statistische Kommission der organisierten Bäcker Genaueres ermitteln können. Zugegeben wird von den Bäckermeistern selbst, daß an solchen Tagen die Arbeitszeit bis zu 22 Stunden betragen könnte. Die organisierten Bäcker machen den Meistern hier den Vorwurf, daß sie nicht aushilfsweise Gesellen einstellten, da ja immer viele Arbeitslose vorhanden seien. Die Bäckermeister hinwider sagen, daß sie den Gesellen schon öfters angeboten hätten, Aushilfskräfte anzunehmen, daß aber die Gesellen selbst dagegen gewesen seien, weil sie die dann vom Publikum gewährten Trinkgelder nicht mit Fremden teilen wollten.

In einzelnen größeren Weißbäckereien werden neben den eigentlichen Bäckergehilfen auch noch besondere Konditoreigehilfen gehalten. Der Lohn derselben beträgt neben Kost und Logis durchschnittlich 9 bis 10 Mark; ihre Arbeitszeit ist etwas kürzer als die der Bäckergesellen (8 bis 10 Stunden). Sie haben auch keine Nachtarbeit wie die ersteren, welche um 11 oder 12 Uhr in der Nacht anfangen, sondern beginnen gewöhnlich erst gegen 6 Uhr früh.

Auf die Arbeitsräume, die Reinlichkeitsverhältnisse und die Beschaffenheit der Schlafräume der Bäckereiarbeiter näher einzugehen, ist hier nicht der Ort, und es stehen einem der Sache ferner Stehenden auch nicht Erfahrungen genug zur Seite, um darüber ein abschließendes Urteil zu fällen. Daß die Arbeitsräume der Bäckereien Leipzigs gegenüber anderen Großstädten im allgemeinen als gut und geräumig zu bezeichnen sind, geben auch die organisierten Bäcker in ihrer Broschüre zu. In Bezug auf die Reinlichkeitsverhältnisse mag allerdings manchmal grobe Nachlässigkeit herrschen; neben den Meistern aber tragen Gesellen und Lehrlinge selbst hieran einen Teil der Schuld. Nicht zu entschuldigen ist es freilich, wenn den Arbeitern halbjährig oder wohl auch gar erst nach 12 Monaten die Bettwäsche gewechselt, reine Handtücher nur selten herausgegeben und in den Schlafräumen auch Backvorräte aufbewahrt werden. In verschiedene Arbeitsräume, auch solche im Souterrain, ist der Verfasser selbst gegangen, manchmal ohne sich vorher angemeldet zu haben. Er hat aber stets große Reinlichkeit gefunden.

Bei dieser Gelegenheit seien einige Worte über das Verhältnis der in Bäckereien und Konditoreien beschäftigten weiblichen Personen zu den männlichen gesagt. Da die Angaben ebenfalls auf der Gewerbezählung von 1891 beruhen, müssen beide Gewerbe zusammengenommen werden. Die Zahl aller weiblichen Personen betrug darnach in beiden Gewerben 212, also 15 % der überhaupt beschäftigten Personen. Von diesen entfielen 151 (71,22 %)

Digitized by Google

auf Alt- und 61 (28,78 %) auf Neu-Leipzig. In den Großbetrieben waren 33, in den Kleinbetrieben 179 thätig; es kamen also auf jeden Großbetrieb durchschnittlich über 3, dagegen erst auf mehr als 2 Kleinbetriebe eine weibliche Person. In Alt-Leipzig steigt ihre absolute Zahl mit der Größe der Betriebe von Klasse zu Klasse; in Neu-Leipzig schwankt dieselbe. Es ist dies ein Zeichen dafür, daß in Alt-Leipzig die Betriebe im Durchschnitt größer und besser situiert sind, sodaß Verkäuferinnen gehalten werden können. In der Hauptsache dürfte diese Verschiedenheit zwischen Alt- und Neu-Leipzig jedoch auf die Verschiedenheit in der Zahl und Größe der Konditoreien zurückzuführen sein.

E. Kapitalerfordernis.

Über das Kapitalerfordernis im ganzen und in seinen einzelnen Bestandteilen hat der Verfasser leider keine sicheren Nachrichten erhalten. Die Angaben über das Anlagekapital eines Kleinbetriebs schwankten zwischen 3000 und 6000 Mark. Der Besitzer einer der größten Weißbäckereien im Centrum der Stadt gab die Höhe der Kosten für die Einrichtung auf 1000 Mark an, ohne freilich auf die einzelnen Bestandteile der letzteren näher einzugehen.

Die Anlagekosten eines Großbetriebs sind natürlich bedeutend höher, zumal wenn die Produktion mit Maschinen betrieben werden soll. Die Einrichtung einer Brotfabrik beläuft sich auf mindestens 30 000 Mark, die Summe für Grundstück und Gebäude auf mindestens das doppelte. Trotz dieser großen Kosten ist der Großbetrieb hinsichtlich der Anlagekosten dem Kleinbetrieb gegenüber noch verhältnismäßig im Vorteil. Denn da er nicht seine Waren direkt an die Konsumenten absetzt, hat er auch kein Interesse daran, möglichst in belebten Straßen seine Betriebsstätte zu haben, wo Grund und Boden bei weitem teurer sind als weiter vom Centrum entfernt. Die beiden neu errichteten Brotfabriken sind denn auch ganz an der Peripherie des Stadtgebietes angelegt worden. Bei den beiden anderen befand sich das Grundstück schon seit Jahrzehnten im Besitz der Unternehmer bezw. ihrer Vorgänger. Die Einrichtung und Inbetriebsetzung der Genossenschaftsbäckerei kostete 6000 Mark. Die Miete für Grundstück inklusive der Öfen beträgt nur 3000 Mark.

Die Angaben, welche über das Betriebskapital aus Kleinbetrieben gemacht wurden, schwanken so bedeutend, daß man an ihrer Richtigkeit zweifeln muß. So gab ein Bäcker, welcher jährlich ungefähr 700 Centner Weizenmehl und 300 Centner Roggenmehl verbackt, die Höhe des nötigen Betriebskapitals auf 5000 bis 6000 Mark an, wobei er nicht einmal Pferde und

Digitized by Google

Wagen hält; ein anderer mit einem Jahresverbrauch von 500 resp. 600 Centner Mehl wollte 3300 Mark bedürfen, einer mit 800 bis 1000 bezw. 600 bis 700 Centner Mehl nur 2000 Mark, und ebensoviel einer mit nur 365 bezw. 220 Centner Mehlverbrauch. Dieser letztere hatte allerdings zuerst 1000 Mark geschrieben, war sich also ebenso wie der erstgenannte über die Kleinigkeit von 1000 Mark nicht im klaren. Die Erfahrung, daß die Bäcker zu wenig oder gar nicht rechnen, ist aber auch von anderen Seiten gemacht worden.

Der Mietzins für Geschäftslokal und Wohnung schwankt natürlich je nach der Lage der Bäckerei in der Stadt. Der Hauptanteil an der Miete fällt auf die Arbeitsräume. In einem Falle betrug der Zins für diese 1200 Mark, derjenige für die Wohnung 300 Mark.

Wenn man absieht von der Miete und den eventuell vorhandenen Wagen und Pferden, so könnte man bei einer Berechnung des Betriebskapitals wenigstens zu einem ungefähren Resultat kommen. Es müßte sich eine Einheit finden lassen für das Betriebskapital, welches zur Umwandlung eines Centners Mehl in Brot erforderlich ist. Diese Einheit wird zwar auch keine konstante Größe sein; aber ihr Schwanken würde nicht in einer Verschiedenheit der Kleinbetriebe untereinander, sondern in dem Schwanken der Rohstoffpreise seinen Grund haben. Dieses letztere aber trifft alle Kleinbetriebe in gleichem Maße. Einen Maßstab für eine solche Berechnung geben die jedes Jahr im Stadthaushaltplane veröffentlichten Abrechnungen der Armenbäckerei, eines vollständig handwerksmäßigen Betriebes mit vier Gesellen. Es sind dort fast jedesmal drei Preise angegeben: der Preis für das Kilogramm Brot, wenn man nur den Preis des Mehles mit der erzielten Brotmenge vergleicht, zweitens der Preis, welcher sich ergiebt, wenn man alle wirklichen Ausgaben und Einnahmen, und endlich derjenige, welcher gefunden wird, wenn man auch die Abschreibungen und Verzinsungen mit in Betracht zieht. Die Differenz zwischen dem ersten und dem dritten bildet daher die Kosten, welche zum Backen eines Kilogramms Brot, abgesehen vom Preise des Mehles, nötig waren. Und zwar betrug diese von 1884 bis 1893 im Durchschnitt 3,22 Pfennige oder für den Centner Brot 1,61 Mark, der Preis für 1 kg Brot betrug einschließlich aller Unkosten und der Verzinsung und Amortisation des Grundstücks 18,40 Pfennige (s. auch den Anhang).

Diese Berechnung kann auf die übrigen Kleinbetriebe nicht ohne weiteres angewendet werden, da bei diesen ja noch die Weißbäckerei hinzukommt. Doch soll hiervon abgesehen werden.

Wie liegen nun die Verhältnisse beim Großbetrieb? Geht mit der Steigerung der Produktion eine Steigerung des Betriebskapitals parallel oder nicht?

Digitized by Google

Zunächst ist hierbei darauf hinzuweisen, daß die Verarbeitung eines Centners Mehl ungefähr vier Stunden, die von zwei Centnern sieben und die von drei Centnern neun Stunden u. s. w. in Anspruch nimmt, daß also bei Steigerung der Produktion die Zeit, welche auf die Verarbeitung je eines Centners Mehl aufgewendet werden muß, abnimmt. Dies bedeutet eine Ersparnis an Arbeitslohn und damit auch an Betriebskapital.

Die Konsumbäckerei, welche, wie erwähnt, von Maschinen nur die Teigknetmaschine besitzt, aber noch nicht Öfen neuerer Konstruktion hat, brauchte für die Umwandlung eines Kilogrammes Mehl, Roggen- und Weizenmehl, nach der aus ihrem Geschäftsbericht für 1893/94 gemachten Berechnung, ca. 23,48 Pfennige. Rechnet man, daß aus 100 kg Mehl 135 Pfund Backware gewonnen wurden — wie man es sowohl für Großbetrieb als Kleinbetrieb wohl ohne Unterschied thun kann —, so würde 1 kg Backware der Konsumbäckerei ungefähr 17,38 Pfennige kosten. Sie würde daher billiger produzieren als die städtische Armenbäckerei. Das von ihr verbackene Mehl verhält sich dabei zu dem von der Stadtbäckerei 1893 verbackenen ungefähr wie 1 : 0,216, ihre Betriebskosten für 1 kg Backware aber ungefähr wie 1 : 0,918, wobei aber immer zu beachten ist, daß die Konsumbäckerei auch Weizenmehl verbackt, dessen Anschaffungs- und Bearbeitungskosten höher sind als die des Roggenmehles. Hieraus ist zu schließen, daß eine Zunahme der Produktion zwar eine Abnahme der Produktionskosten im Gefolge hat, daß diese Abnahme aber nicht im geraden Verhältnis zur Produktionszunahme erfolgt. Warum dieses letztere nicht der Fall ist, wird sich später bei Erörterung der Absatzbedingungen ergeben.

Eine vollständig mit Maschinen ausgerüstete Bäckerei würde noch günstigere Zahlen ergeben als die Konsumbäckerei. Vor allem erzielt sie eine relative Ersparung an Arbeitslohn, da ihre Arbeiter durchschnittlich auch eine größere Leistungsfähigkeit aufweisen als beim bloßen Handbetriebe. Die Leipziger Militärbäckerei, eine Schwarzbrotbäckerei mit Gasmotor, Knetmaschine, Wieghorstschen Wasserheizungsöfen und dreimal 10 Arbeitern, welche sich alle 12 Stunden ablösen, stellt Tag für Tag 24 000 Pfund Brot her. Auf jeden der in diesen 24 Stunden beschäftigten Arbeiter kommt daher eine Tagesleistung von 1200 Pfund. In der Genossenschaftsbäckerei, wo von Maschinen nur die Knetmaschine vorhanden ist, leistet ein Arbeiter ebenfalls in 12 Stunden nur etwas über 600 Pfund. In einem gewöhnlichen handwerksmäßigen Betrieb rechnet man auf einen Gehilfen dagegen nur ungefähr 300 Pfund Tagesleistung. Ganz erstaunlich sind daher die Leistungen in der vollständig handwerksmäßig betriebenen städtischen Armenbäckerei. Nach dem Jahresbericht im Stadthaushaltplane für 1893 wurden

Digitized by Google

in diesem Jahre von vier Gesellen fertig gestellt 503218,5 kg Brot, wozu allerdings eine tägliche angestrengte Arbeitszeit von 14 bis 16 Stunden notwendig war. Auf einen Gehilfen entfielen daher täglich ungefähr 690 Pfund. Nimmt man auch an, daß der Backmeister mitarbeitete, was selten der Fall ist, so kämen trotzdem noch auf jeden Beschäftigten je 550 Pfund Tagesleistung.

Jedenfalls erspart der maschinelle Großbetrieb also auch in dieser Beziehung an Betriebskapital.

Ein weiteres Moment, welches zu Gunsten der Fabrik spricht, ist die Ersparnis an Heizungsmaterial. Im handwerksmäßigen Betrieb giebt der Ofen, während er unbenutzt ist, fast seine ganze Wärme an die Umgebung ab und muß daher in der Nacht von neuem geheizt werden. In der Genossenschaftsbäckerei wurde dem Verfasser gesagt, daß ein Ofen dort bei jedem Nachheizen 60 bis 70 Pfund Kohlen brauche, dagegen am Sonntag Abend, wenn der Betrieb 12 Stunden geruht hat, das doppelte. Nach Arnold braucht ein Ofen neuerer Konstruktion für jedes Nachheizen sogar nur etwa den fünften oder sechsten Teil des Quantums Kohlen, welches beim Anheizen nötig wird.

Eine letzte Ersparnis an Betriebskapital endlich ergiebt sich für den mechanischen Großbetrieb, wenn man die durch die Knetmaschine ersparten Arbeitskräfte in Betracht zieht. Nach der Preisliste von Werner und Pfleiderer in Cannstadt, ebenso nach der von Ketterer in Leipzig beträgt der Preis für eine Knetmaschine bei einer Leistungsfähigkeit von 3000 bis 6000 kg Brot 1900 Mark und von 5000 bis 10000 kg Brot 2500 Mark. Zum Betrieb ist ein Gasmotor erforderlich von 2 bis 5 Pferdekräften. Ein solcher kostet nach der Preisliste von Moritz Hille in Dresden (Zweiggeschäft in Leipzig) 1650 bis 2800 Mark. Der gesamte Preis für die Anlage kam daher den Leipziger Betrieben, welche Knetmaschine und Gasmotor verwenden, auf höchstens 5000 Mark zu stehen. Der Gasverbrauch beträgt dafür jährlich höchstens 2500 bis 3000 cbm. Die jährlichen Kosten eines solchen maschinellen Betriebs würden sich also folgendermaßen gestalten:

Amortisation und Verzinsung des Anlagekapitals (5000 Mark — 10 %)	500 Mark.
Ausgabe für 3000 cbm Gas à 15 Pfennige . .	450 „
Zusammen:	950 Mark.

Die Verwendung der Knetmaschine bringt eine Ersparnis von mindestens zwei Arbeitskräften mit sich. Rechnet man die wöchentliche Ausgabe für einen Arbeiter nur zu 20 Mark, so beträgt der jährliche Auf-

Digitized by Google

wand für zwei Arbeiter 2080 Mark. Es ergiebt sich daher folgendes Resultat:

Ausgabe bei Handbetrieb	2080 Mark.
Ausgabe bei Maschinenbetrieb	950 "
Rest:	1130 Mark.

Die Verwendung der Maschinen hat daher eine Ersparnis von jährlich 1130 Mark zur Folge gehabt. In nicht ganz fünf Jahren hätte sich daher die Anschaffung der Maschinen bezahlt gemacht.

Bei der Abschätzung des Betriebskapitals der Leipziger Backbetriebe muß endlich der Umstand noch beachtet werden, daß fast alle Bäcker neben der Bäckerei auch noch Handelsgeschäfte betreiben, und zwar mit allerhand Zuckersachen, Pfefferkuchen, viele auch mit Milch und Eiern. In kleinen Betrieben ist der Umsatz allerdings hierin kein bedeutender, wohl aber in den größeren, welche in verkehrsreichen Straßen gelegen sind. Auch die Großbetriebe, ausgenommen die Konsumbäckerei, handeln nebenbei mit Mehl, Erbsen, Bohnen u. s. w.

F. Produktions- und Absatzverhältnisse.

Die Beschaffenheit der meisten Backwaren, die nach längerem Liegen wegen der Natur ihrer Bestandteile an Wert verlieren oder gar verderben, zwingt jeden Bäcker, nur so viel herzustellen, als er glaubt, an demselben oder am nächsten Tage absetzen zu können. Brot zwar hält sich etwas länger; aber das Publikum verlangt stets nach möglichst frischer Ware. Von einer eigentlichen Produktion auf Vorrat kann also nicht die Rede sein. Jeder Bäcker weiß ziemlich genau, wie viel er absetzen kann, da er sowohl für die weiße Ware als auch für das Brot meistenteils einen festen Kundenkreis hat. Allerdings kommt es auch vor, daß Ware im Laden altbacken wird.

Die Frage nach der Vielseitigkeit oder Einseitigkeit der Produktion entscheidet sich in der Hauptsache nach der örtlichen Lage des betreffenden Bäckergeschäftes. Liegt dasselbe im Centrum der Stadt oder in einer sehr verkehrsreichen Straße, so werden neben Brot und weißer Ware, die öfters fast in den Hintergrund treten, alle möglichen Arten von Kuchen, Konditoreiwaren, Theegebäck u. dergl. hergestellt. Man legt hier Wert auf gut ausgestattete Schaufenster; denn die Konsumenten dieser Produkte sind nur zum kleineren Teile feste Kunden, zum größeren Vorübergehende, welche durch die im Schaufenster liegenden Waren angezogen werden sollen. Je weiter man aus dem Centrum der Stadt hinauskommt, desto

Digitized by Google

mehr verschwinden solche Schaufenster; — ein Zeichen dafür, daß die Produktion eine einseitigere wird. In den Vororten beschränkt sich dieselbe fast nur noch auf Brot und weiße Ware; bloß Sonntags und zu Festzeiten wird etwas Kuchen gebacken, oder das jeweils übliche Festgebäck.

Eigentliche „tote Zeiten" giebt es in der Bäckerei nicht. Doch macht sich ein Nachlassen des Begehrs in Leipzig namentlich in den Zeiten bemerkbar, in welchen das Obst auf den Markt kommt, oder die Kartoffeln gut ausgefallen sind und nicht zu hoch im Preise stehen, endlich auch in den Ferienzeiten im Sommer, wenn die meisten Studenten und viele Bürgerfamilien Leipzig verlassen haben. Ein Bäcker bezeichnete auch die nächste Zeit nach Weihnachten als stille Zeit.

Der Absatz der in Leipzig hergestellten Backwaren erstreckt sich fast ausnahmslos nicht über das städtische Weichbild hinaus. Nur zwei Brotfabriken machen eine Ausnahme, von denen die eine, allerdings nicht in bedeutendem Maße, nach Halle absetzt, und die andere, die Konsumbäckerei, auch in ihren in Großzschocher, Leutzsch, Knauthain und Böhlitz-Ehrenberg gelegenen Verkaufsstellen Brot an ihre Mitglieder abgiebt. Die Abnehmer sind in den meisten Fällen, namentlich bei den kleineren Bäckereien und denen in den Vororten, Privatkunden, bei denen es sich durchschnittlich immer um kleine Quantitäten handelt. Die größeren Weißbäckereien liefern auch an Gastwirtschaften; andere versorgen während der Messe die Frühstücks- und Würstchenbuden. Der der Innung angehörende Großbetrieb stellt jetzt auch im Auftrage der Stadt das in den der städtischen Armendirektion unterstehenden Anstalten gebrauchte Brot her.

Den Absatz der Backwaren besorgen die kleinsten Betriebe nur direkt, die mittleren und größeren Kleinbetriebe sowohl indirekt als direkt, die Großbetriebe fast nur indirekt. Und zwar bedient sich der Kleinbetrieb und Großbetrieb, hier von der Konsum- und Genossenschaftsbäckerei abgesehen, nicht eigener Filialen, wie es z. B. in München fast ausschließlich der Fall ist, sondern der Zwischenhändler. Im Zwischenhandel liegt für die Bäcker, namentlich für die kleineren, eine große Gefahr: sie können vom Zwischenhändler ausgebeutet werden und schließlich auf die Stufe von Lohnwerkern herabsinken. In Hamburg, wo der Zwischenhandel mit Brot ebenfalls sehr große Ausdehnung angenommen hat, ist diese letztere Entwicklung sehr nahe gerückt. In Leipzig scheinen sich erfreulicherweise solche Zustände noch nicht gezeigt zu haben. Hier beträgt der Rabatt, welchen der Zwischenhändler erhält, durchgehends einen Pfennig für das Pfund Brot, gleichviel welchen Preis dasselbe gerade hat. Gegenwärtig, wo dieser für das Pfund Roggenbrot 8½ bis 10 Pfennige beträgt, würde der Rabatt also 11½ bis 10 %

Digitized by Google

betragen. Eine Wendung zum Schlimmeren dürfte hierin nicht so bald eintreten, da die Bäcker in diesem Punkte fest zusammenhalten, wenn auch keine geschriebene Vereinbarung besteht. Jener Rabatt ist für Kleinbetriebe, welche manchmal nur einige Pfund Brot täglich an Wiederverkäufer abgeben, ganz genau derselbe wie für den Großbetrieb.

Hinsichtlich der Kosten des Absatzes ist es klar, daß der Bäcker, welcher nur direkt verkauft, am billigsten absetzt. Aber solches kommt wohl nur bei wenigen kleinen Betrieben vor. Sowie die Produktion an Brot gesteigert wird, ist der Bäcker in Leipzig auf den Zwischenhandel angewiesen. Ist die so verkaufte Menge nicht groß, so kann er sie durch seine Lehrjungen und Gesellen zum Zwischenhändler bringen lassen. Bei ausgedehnterer Produktion jedoch, namentlich wenn er in einem Vororte wohnt, braucht er Pferd und Wagen. Mit Ausnahme von einem Kleinbetrieb, der nur Schwarzbrotbäckerei betreibt, genügt überall ein Wagen. Die Großbetriebe haben deren mehrere nötig. Je größer der Absatz ist, desto mehr wachsen diese Transportkosten. Doch werden dieselben reichlich ersetzt durch die größeren Vorteile der Massenproduktion. In München, wo der Großbetrieb fast nur in Filialen verkauft, also außer den Transportkosten noch die Ladenmiete zu tragen hat, überwiegen die Produktionsvorteile die Nachteile beim Absatz noch ganz bedeutend[1]. Arnold berechnet, daß bei 10 % Rabatt der Verkauf in Filialen gleich teuer zu stehen kommt, wie der Verkauf durch Zwischenhändler. Der eine Leipziger Großbetrieb hat dagegen alle seine früheren Filialen bis auf eine eingehen lassen, weil diese Absatzweise sich nicht rentierte.

Kredit soll von den Leipziger Bäckern bis vor ungefähr einem Jahrzehnt den Konsumenten nicht gewährt worden sein; heute dagegen ist er vollständig eingebürgert. Und zwar sind es nicht etwa nur die ärmeren Klassen, welche ihren Bedarf auf Borg nehmen, sondern auch die wohlhabenderen Bürgerkreise. Dieser Übelstand scheint jetzt gerade sehr überhand genommen zu haben. Einige Bäcker klagten, daß drei Viertel ihrer Waren auf Borg entnommen würden. Manche halten noch daran fest, nicht länger als einen Monat zu kreditieren; bei anderen aber kommt es vor, daß Kunden ein ganzes Jahr und länger mit der Bezahlung im Rückstande bleiben. Die Bäcker wollen auch solche Kunden, von denen sie wissen, daß bestimmt bezahlt wird, nicht gern mahnen, wiewohl sie selbst an den Müller und die übrigen Rohstofflieferanten sofort bezahlen müssen, wollen sie nicht den Skontosatz einbüßen. Die Großbetriebe sind auch in dieser Hinsicht

[1] Arnold, Das Münchener Bäckergewerbe. 1895. S. 60.

Digitized by Google

besser gestellt, da sie ja vorzugsweise an den Zwischenhändler liefern, welcher bar zahlt. Die Konsum- und Genossenschaftsbäckerei, welche in Filialen nur an Konsumvereinsmitglieder verkaufen, sind ebenfalls gegen Verluste gesichert. Denn die Genossenschaft schließt das Borgwesen schlechthin aus. Es ist dies ein Punkt, über welchen von vielen Bäckereibesitzern, auch solchen von größeren Betrieben sehr geklagt wurde. Denn alle diejenigen Familien, welche öfters auf Kredit leben müssen oder sonst schuldig bleiben, können nicht Mitglieder des Konsumvereins werden und werden daher Kunden der Handwerker. Kommen einmal schlechte Zeiten, so schränken diese Leute ihren Bedarf auf alle mögliche Art ein, und den Schaden haben die Bäckereien, ganz abgesehen von den Verlusten, welche sie durch Zahlungsunfähigkeit solcher Leute erleiden. Namentlich die Bäcker in der Umgegend der Konsumbäckerei werden hierdurch hart betroffen; ebenso aber auch solche Betriebe, welche früher nach Plagwitz an Zwischenhändler lieferten und jetzt ihren Absatz dahin vollständig verloren haben. Sie erhalten außerdem neue Konkurrenz, da die Plagwitzer größeren Bäckereien in anderen Stadtteilen neue Absatzgebiete zum Ersatz zu erlangen suchen. In dieser Hinsicht stehen Großbetriebe und Kleinbetriebe der Konsumbäckerei vollständig gleich gegenüber. Da die letztere ihren Betrieb von Jahr zu Jahr weiter ausdehnt, denn die Zahl ihrer Mitglieder wächst ständig, so stehen den übrigen Betrieben in Zukunft noch weitere Einbußen bevor.

Nach bei einigen Bäckern eingezogenen Erkundigungen wird den Gastwirten die Backware in der Hauptsache auch nicht billiger geliefert als den Privatkunden. In manchen Fällen wird ein Rabatt bis zu 10 % gewährt. Die Brötchen, welche den Gastwirten geliefert werden, sind aber in der Regel nicht so groß, als sie an Privatkunden abgegeben werden, da dies im Interesse der Gastwirte selbst liegt.

Der Kredit wird den Bäckern gegenüber nicht so sehr von den Gastwirten in Anspruch genommen, wie z. B. gegenüber den Fleischern. Fast ausnahmslos erfolgt die Zahlung monatweise. Sind die Kreditfristen länger, so liegt dies meist an der Nachlässigkeit des betreffenden Bäckers.

Das Resultat dieser Vergleichung der wirtschaftlich-technischen Grundlagen der Klein- und Großbetriebe im Bäckergewerbe Leipzigs kann man dahin zusammenfassen, daß der Großbetrieb beim Rohstoffbezug, bei den Anlage- und Betriebskosten dem Kleinbetrieb gegenüber große Vorteile hat, die jedoch durch kleine Nachteile beim Absatz etwas gemindert werden. Der höhere Unternehmergewinn, den er erzielt, macht es ihm möglich, dem Arbeiter in socialer Hinsicht ein besseres Los zu Teil werden zu lassen, indem ihm trotz verkürzter Arbeitszeit höhere Löhne gezahlt werden. Außer-

Digitized by Google

dem hat die Aufstellung der Maschinen eine Erweiterung des Arbeitsraumes und eine Verbesserung der sanitären Verhältnisse zur Folge, sodaß auch in dieser Hinsicht der Arbeiter im Großbetrieb vor dem Handwerksgesellen im Kleinbetrieb bevorzugt erscheint.

6. Der Betrieb der Konditorei.

Das mehr Künstlerische, welches die reine Konditorei vor der Bäckerei auszeichnet, drückt auch ihren Betriebseinrichtungen seine Merkmale auf, die sich meist schon im Äußeren kundgeben. Gleichwohl ist es auch hier überflüssig, auf die Technik im einzelnen einzugehen und die in Konditoreien nötig werdenden Arbeitsverrichtungen zu schildern, da diese in Leipzig dieselben wie anderwärts und hinreichend bekannt sind. Es erübrigt nur, auf das einzugehen, was in wirtschaftlich-technischer Beziehung die Konditorei von der Bäckerei unterscheidet.

Ihrer Größe nach fallen ausweislich der Fabrikenzählung vom 1. Mai 1891 4 Konditoreien unter die Rubrik „Großbetrieb". Da alle vier Motorenbetriebe sind, so läge es nahe, sie auch als mechanische Großbetriebe zu bezeichnen; doch könnte diese Bezeichnung falsche Vorstellungen erwecken. Wie wir gleich sehen werden, haben die im Konditoreigewerbe zur Anwendung gekommenen Maschinen mit der eigentlichen Konditoreiarbeit nichts zu thun. Diese muß vielmehr ihres künstlerischen Charakters wegen stets handwerksmäßig ausgeführt werden. Deshalb ist schon in einem der vorhergehenden Abschnitte als die in der Leipziger Konditorei einzig vorkommende Betriebsform das Handwerk mit eigenen Betriebsmitteln genannt worden.

Die Unmöglichkeit der mechanischen Massenproduktion treibt dazu, mehr Leute anzustellen. So beschäftigt die größte Konditorei allein 19 männliche und 2 weibliche Personen, andere 16, 14 und 12 männliche und daneben noch weibliche Personen. Überhaupt ist im Konditoreigewerbe die Verwendung weiblicher Hilfskräfte viel häufiger als in der Bäckerei. Zum Teil werden sie mit Vorbereitungsarbeiten beschäftigt, als Schälen und Auskernen von Obst u. s. w.; größtenteils aber besorgen sie den Verkauf der Waren und die Bedienung der Gäste in dem mit der Konditorei zusammenhängenden Kaffeelokal. Einer der Betriebe hat allein sieben solcher weiblichen Personen. Doch giebt es in Leipzig auch einige wenige Konditoreibetriebe, in denen nur ein einziger Gehilfe beschäftigt wird. Diese liegen jedoch meist in den einverleibten Vororten.

Die technische Ausrüstung der Konditoreien ist wegen der komplizierteren Arbeiten, welche nötig werden, mannigfaltiger als die der

Digitized by Google

Bäckereien. Zunächst ist auch hier der Ofen zu erwähnen. Dieser ist in fast allen Betrieben von derselben Konstruktion, wenn auch im einzelnen manche Verschiedenheiten herrschen. In einigen Konditoreien giebt es noch einen Ofen älterer Konstruktion, der aber nur aushilfsweise benutzt wird, z. B. in der Weihnachtszeit zum Stollenbacken. Dieser letztere muß vor dem jedesmaligen Gebrauche neu geheizt werden, während bei den Öfen neuerer Konstruktion nur einmal und zwar, wenn die Arbeit, wie es fast regelmäßig der Fall ist, früh um 6 Uhr beginnt, in der Nacht geheizt wird, was dann bis abends 6 Uhr ausreicht. Als Feuerungsmaterial werden durchgängig Coaks verwendet.

Außer dem Ofen findet man in allen Konditoreien eine Eismaschine, welche in den Motorenbetrieben für Kraftbetrieb eingerichtet ist; in einigen der größeren kommen dazu sinnreich konstruierte Mandelreib-, -schneid- und Mandelschälmaschinen, sowie eine Schaumschlagmaschine, ebenfalls für Kraftbetrieb eingerichtet. Die letztere kommt jedoch fast nur in Fällen großer Nachfrage zur Verwendung; sonst wird das Schaumschlagen mit der Hand besorgt. Vereinzelt findet sich auch eine Baumkuchenmaschine und ein besonderer Pfannkuchenofen. Da bekanntlich nicht alle Konditorwaren im Ofen hergestellt werden, z. B. die Kringel, so giebt es in allen Konditoreien noch einen besonderen Herd, auf dem über Kohlenfeuer gebacken werden kann.

Zu den genannten Maschinen kommt noch eine große Anzahl von Werkzeugen, welche zum täglichen Gebrauche nötig sind, vor allem Formen, Instrumente zum Garnieren und Formen, zum Rühren und Schlagen und endlich die Werkzeuge zum Ein- und Ausschieben und die Behälter zum Aufbewahren der Rohstoffe. In einigen wenigen Konditoreien wurden auch Einrichtungen zum Einsieden von Früchten angetroffen, namentlich wo dieses Specialität des Betriebes ist.

Die Natur des Konditoreigewerbes bringt es mit sich, daß auch die in ihm zur Verwendung gelangenden Rohstoffe viel mannigfaltiger sind als im Bäckergewerbe, aber auch, daß diese Stoffe, bevor sie die endgültige Verwendung finden, eine gewisse Stufe der Bearbeitung schon erreicht haben müssen. Während beim Bäcker das Mehl den Hauptbestandteil aller Rohstoffe ausmacht, nehmen beim Konditor alle Rohstoffe in ziemlich gleichen Prozentsätzen an dem gesamten Materialerfordernis teil. Vorgearbeitet werden vor allen Dingen Kakao und kandierte Früchte bezogen, ferner Ausschmückungen für Tafeldekorationen. Die Herstellung dieser Produkte wird jetzt durchweg fabrikmäßig betrieben, und der Konditor kommt sogar billiger dazu, wenn er sie vorgearbeitet bezieht, als wenn er sich selbst mit ihrer Bearbeitung befassen wollte.

Digitized by Google

Die Rohstoffe werden, wie im Bäckergewerbe, teils vom Erzeuger, teils vom Zwischenhändler bezogen. Das erstere ist der Fall namentlich bei Kakao, Butter, Milch und Eiern, zuweilen auch beim Wein. Eine der wirtschaftlichen Vereinigung der Bäckerinnung ähnliche Einrichtung ist von der Konditorinnung bisher noch nicht ins Leben gerufen und wird auch nicht beabsichtigt. Denn auch ohne eine solche erhalten die einzelnen Konditoren gewisse Skontosätze bei Barzahlung innerhalb 8 Tagen, die oft noch höher sind, als sie die Wirtschaftsvereinigung erstrebte. In einem Falle wurden vom Zuckerhändler 3 % gewährt. Soweit es ermittelt werden konnte, bildet Barzahlung die Regel.

Die Arbeiterverhältnisse in der Konditorei sind entschieden besser als im Bäckereigewerbe. Die Leute sind durchschnittlich gebildeter als die gewöhnlichen Bäckereiarbeiter; ja manche sind im Besitz des Freiwilligenzeugnisses. Die kunstgewerbliche Seite dieses Gewerbes tritt auch hier hervor. Lehrlinge werden nicht in allen Betrieben angenommen. Ist es der Fall, dann beträgt die Lehrzeit drei, ausnahmsweise auch vier Jahre. Als Lehrgeld werden für jedes Jahr 120 Mark verlangt, dafür aber freie Kost und Logis gewährt. Die Innung strebt danach, es zu erreichen, daß nur Innungsmitglieder Lehrlinge annehmen dürfen, was bisher noch nicht der Fall ist. Kein Innungsmeister darf mehr als drei, und zu gleicher Zeit nicht mehr als einen Lehrling annehmen. Eine besondere Fachschule für die Konditorlehrlinge giebt es bisher in Leipzig noch nicht. Doch hat die Innung sich mit dem Direktor einer Fortbildungsschule dahin in Verbindung gesetzt, daß von nächster Zeit ab ein von der Innung bezahlter Fachlehrer die betreffenden Lehrlinge in allen ins Fach schlagenden Unterrichtsgegenständen unterweisen soll. Nach Abschluß der Lehrzeit hat der Lehrling eine Gesellenprüfung zu bestehen.

Die Konditorlehrlinge teilen sich in zwei Klassen, solche, welche die Konditorei als einzigen Beruf ergreifen wollen, und ausgelernte Köche, welche zur Vollendung ihrer Ausbildung eine Zeitlang in einer Konditorei arbeiten. Die ersteren bilden die Mehrzahl. — Die Arbeitszeit der Lehrlinge dauert 12 Stunden, von früh 6 Uhr bis abends 6 Uhr.

Die Stellenvermittlung für die Gehilfen erfolgt meist durch die in Berlin erscheinende „Berliner Konditorei" und durch den Konditorgehilfen-Verband in Leipzig. Der letztere besteht aus allen Konditorgehilfen der Stadt. Bei Streitigkeiten mit den Meistern wird ein Meister zu den Beratungen zugezogen. Im Gegensatz zu dem Bäckergehilfen-Verband verfolgt dieser Verband keine bestimmte politische Parteirichtung. Wandernde Gehilfen erhalten in einer von der Innung bestimmten Gastwirtschaft freies

Digitized by Google

Logis und Verpflegung, sowie ein Innungsgeschenk. Zwischen der ersten und einer erneuten Inanspruchnahme dieser Einrichtung muß ein bestimmter Zeitraum liegen.

Die in Leipzig thätigen Gehilfen sind zum großen Teil schon ältere Leute. Verheiratet aber ist nur einer. In einigen Konditoreien, wo früher ebenfalls verheiratete Gehilfen eingestellt wurden, ist man jetzt davon abgegangen, da die Versuchung zu Unredlichkeiten zu groß ist und ihr nicht immer widerstanden wurde. Alle anderen Gehilfen haben freie Kost und Logis im Hause des Meisters und außerdem einen durchschnittlichen Monatsgehalt von 40—45 Mark. Doch erhalten besonders geschickte Leute auch einen viel höheren Lohn, z. B. in einem Falle 75 und in einem anderen gar 100 Mark. Ihre Arbeitszeit ist dieselbe wie die der Lehrlinge.

Die in Konditoreien angestellten weiblichen Personen erhalten neben Kost und Logis einen Durchschnittslohn von 20 Mark im Monat. — Die Kost in den Konditoreien ist, wie dem Verfasser mehrfach versichert wurde, sehr gut. Es liegt dies im eigenen Interesse der Meister. Denn die Arbeiter würden sich bei mangelhafter Ernährung an die Vorräte halten, die sie in reichem Maße zur Verfügung haben.

Das Kapitalerfordernis, sowohl was das Anlage- als auch das Betriebskapital anlangt, ist für die Konditoreien bedeutend höher als für Bäckereien. Mit 4000 Mark läßt sich nach den Versicherungen mehrerer Meister nur eine Konditorei in bescheidenem Maße errichten. Über das Betriebskapital hat der Verfasser keine bestimmte Angabe erhalten. Dasselbe ist jedenfalls sehr schwankend. Denn es richtet sich nicht nur nach der Menge des Umsatzes, sondern vor allen Dingen auch nach der Größe des Verkaufslokals und der Lage desselben in der Stadt. In manchen Konditoreien finden im Verkaufslokal nur ein oder zwei Tische Platz, an denen man etwas genießen kann, in manchen 10 und mehr. Ein Gehilfe, welcher sich selbständig machen will, muß daher schon über ein ziemlich großes Kapital verfügen. Die meisten Leipziger Konditoreien nehmen hierauf schon bei der Annahme eines Lehrlings Rücksicht, indem sie nur vermögende junge Leute zulassen. Es wird dadurch einerseits verhütet, daß gewisse Leute ihr ganzes Leben Gehilfe bleiben müssen, was sehr drückend für sie ist, da sie in vorgerückten Jahren schwer Stellung finden, andrerseits aber halten die Konditoren dadurch ihrem Stande auch nicht kapitalkräftige Elemente fern, welche, wie es unter den Bäckern vielfach der Fall ist, ihre Existenz auf Schulden aufbauen und sehr leicht Bankerott machen.

Produziert wird sowohl auf Bestellung als auch auf Vorrat, das letztere namentlich hinsichtlich der Zucker- und Trockenwaren und der ein-

Digitized by Google

gesottenen Früchte. Die Produktion ist natürlich eine ungemein vielseitige. Zeiten mangelnder Beschäftigung sind bei den Konditoren die Sommermonate noch in höherem Maße als bei den Bäckern. In manchen Konditoreien wird darum diese Zeit zum Einsieden von Früchten verwendet.

Im Gegensatz zu den Bäckereien haben die Konditoreien einen über das Weichbild Leipzigs hinausgehenden Absatzkreis, der besonders aus den Rittergutsbesitzern der Umgegend gebildet wird. Diese lassen Sonntags vielfach Eis und Konditoreiwaren aus der Stadt holen. In der Stadt hat jede Konditorei neben einer festen Stammkundschaft Abnehmer auch unter den zufälligen Passanten; das letztere um so mehr, je näher die betreffende Konditorei den städtischen Verkehrscentren liegt und je ausgedehntere Kaffeeräume sie besitzt. Größere Lieferungen gehen an Hotels, Gastwirtschaften und solche Kaffeehäuser, welche keine eigene Konditorei haben. Ein Kreditgeben findet nur diesen Geschäften gegenüber statt, doch auch nicht in dem Maße, wie es von seiten der Bäcker geschieht.

Zum Schlusse dieser Ausführungen wäre noch darauf hinzuweisen, daß die Konditoren durchweg nicht reine Produzenten, sondern in noch weit größerem Maße als die Bäcker Kaufleute im technischen Sinne des Wortes sind. Ihr Handel erstreckt sich auf Schokolade, Kakao, Konfekt, Pfefferkuchen, Kaffee u. s. w. und zum Teil auch auf Bier und Liqueure.

7. Ergebnis.

Wenn in der Bäckerei das Verhältnis der Betriebe zur Zahl der Einwohner in Leipzig auch kein ungünstiges ist, so ist doch ihre Vermehrung bisher verhältnismäßig schneller vor sich gegangen, als die der Bevölkerung. Unter den Backbetrieben selbst wieder zeigen die Betriebe mit 1 bis 5 Hilfspersonen die stärkste Zunahme, und zwar erfolgte die letztere zum Teil auf Kosten der Mittel- und Großbetriebe. Die Betriebe haben im Durchschnitt an Umfang abgenommen; während ihre Zahl stieg, ging die Zahl der überhaupt beschäftigten Personen zurück.

Je weiter man sich aus dem Centrum der Stadt entfernt, desto kleiner werden die Betriebe. Zwergbetriebe kommen am häufigsten in den Vororten vor, während der Mittelbetrieb für die alte Stadt Leipzig typisch ist. Die Leipziger Bäckerei ist demnach auch heute noch ein Kleingewerbe.

Unter den wenigen Großbetrieben ließ sich nur bei denen mit genossenschaftlicher Organisation eine Zunahme der Betriebsgröße konstatieren.

Als herrschende Betriebsform der Leipziger Bäckerei ist immer noch das Handwerk zu bezeichnen, als herrschende Technik die Handarbeit. Von

Digitized by Google

einer Umwandlung in mechanischen Betrieb ist noch keine Rede. Auch in die Großbetriebe hat die maschinelle Produktion noch nicht überall Eingang gefunden.

Obwohl der Großbetriebe in Leipzig noch sehr wenige sind, haben sie doch schon auf die Gestaltung der Bäckereiverhältnisse einen sehr tiefgreifenden Einfluß ausüben können. Derselbe zeigt sich in der Verschlechterung der Lage der kleinsten Betriebe und in der Verschiebung des Produktionsgebietes der Bäcker. Erscheinungen der ersteren Art treten besonders in den Vororten hervor, wo hauptsächlich die Arbeiter und kleineren Beamten ansässig sind, unter welchen die Idee der Konsumvereine bisher den meisten Anklang gefunden hat. Die Verschiebung des Produktionsgebietes zeigt sich dagegen am deutlichsten in der inneren Stadt. Hier wird die Brotbäckerei den Kleinbetrieben immer mehr entrissen und geht auf die Großbetriebe über. Die Meister haben sich für diesen Produktionsausfall dadurch schadlos zu halten gesucht, daß sie mehr und mehr zur Feinbäckerei und zur Produktion von Konditoreiwaren übergegangen sind. Dieser Umwandlungsprozeß schreitet unaufhaltsam vorwärts, da die Kleinbetriebe mit ihrer handwerksmäßigen Produktionsweise in der Schwarzbrotbäckerei nicht imstande sind, mit den Großbetrieben zu konkurrieren. Die Vorteile, welche die letzteren hinsichtlich der Anlagekosten, des Rohstoffbezugs und der Betriebskosten den ersteren gegenüber voraus haben, sind zu bedeutend, als daß dagegen die größeren Absatzkosten in Betracht kommen könnten. Trotz kürzerer Arbeitszeit sind die Großbetriebe daher auch imstande, ihren Arbeitern in socialer und sanitärer Beziehung ein besseres Los zu bieten wie die Kleinbetriebe.

Der Umbildungsprozeß, in welchem die Bäckerei sich zur Zeit befindet, wird sein Ende wahrscheinlich erst dann erreichen, wenn die Scheidung zwischen Brotbäckerei und Weißbäckerei sich endgültig vollzogen haben wird. Der Prozeß wird sich beschleunigen in dem Maße, als die größere Rentabilität der mechanischen Produktion entschiedener hervortreten wird. Daß eine Anzahl von Kleinbetrieben, namentlich diejenigen, welche sich schon jetzt kaum mehr aufrechterhalten können, dieser Entwicklung zum Opfer fallen wird, ist unvermeidlich.

Die Feinbäckerei wird den Kleinbetrieben in absehbarer Zeit wohl nicht entrissen werden können. Aber auch auf diesem Gebiete sollten die Beteiligten aus dem Gange der bisherigen Entwicklung die nötigen Lehren ziehen. Und zwar wäre in dreifacher Richtung Wandel zu schaffen. Es müßte eine genossenschaftliche Organisation des Rohstoffbezuges angestrebt werden, wie sie in anderen Städten, so z. B. in München, schon erfolgreich

Digitized by Google

durchgeführt wird, ferner eine soweit als möglich gehende Vervollkommnung in der technischen Ausrüstung, vor allem die Anwendung von Knet- und Kraftmaschinen, und endlich die Heranbildung eines tüchtigen Meisterstandes, der den Anforderungen der heutigen Zeit vollständig gewachsen ist.

Was sodann die Ergebnisse dieser Darstellung bezüglich der Leipziger Konditorei anlangt, so lassen sich diese noch kürzer zusammenfassen. Die Gewerbefreiheit hatte in diesem, niemals durch zünftige Schranken eingeengten Gewerbe keine besondere Vermehrung der Betriebe zur Folge; vielmehr brachte sie ihm die Aufhebung eines ziemlich großen Zwanges, unter dem es von seiten der Bäckerinnung zu leiden hatte. Die Konditorei errang sich von da an ein immer größeres Produktionsgebiet und konnte sich zu bedeutender Blüte erheben. Wenn nun auch einzelne Teile dieses Produktionsgebietes im Laufe der Zeit an fabrikmäßige Betriebe abgegeben werden mußten, so bleibt der Konditorei doch stets ein großes Gebiet, welches ihr wegen der Art des Produktes nie wird genommen werden können. Die rasche Verderblichkeit und die künstlichere Weise der Herstellung fast aller Konditoreiwaren begünstigen den handwerksmäßigen Betrieb. Das verhältnismäßig bedeutende Kapitalerfordernis, welches in neuerer Zeit durch die Anwendung mechanischer Hilfsmittel bei der Produktion sich noch vergrößert hat, erschwert die Vermehrung der Betriebe.

Erst in neuerer Zeit ist dem Konditor im Bäcker ein Konkurrent entstanden, der das an die mechanische Brotbäckerei verlorene Gebiet durch weitere Ausdehnung der Feinbäckerei an anderer Stelle wiederzugewinnen suchte. Doch hat der Wettbewerb von dieser Seite einen ernstlichen Schaden für die Konditorei bisher noch nicht zur Folge gehabt, was sich genügend daraus erklären dürfte, daß gleichzeitig eine erhebliche Steigerung des Bedarfes stattgefunden hat. Im ganzen hat sich die Leipziger Konditorei ihre Blüte zu erhalten gewußt. Dies prägt sich auch in der Lage der Konditoreiarbeiter aus, welche fast durchweg auf einer höheren Bildungsstufe stehen als die Bäckereiarbeiter. Dieser höheren Bildungsstufe entspricht denn auch eine bessere sociale Stellung. Und wenn die Konditoren an ihrem Principe festhalten, nicht Leute ohne jedes Vermögen als Lehrlinge aufzunehmen, so wird dieser Zustand auch erhalten bleiben und ein Meisterproletariat, wie man es unter den Bäckern so häufig findet, wohl auch in Zukunft vermieden werden.

Die socialen Zustände in der Bäckerei und Konditorei sind in letzter Zeit vielfach der Gegenstand öffentlicher Behandlung gewesen. Auch die Reichsregierung hat es für nötig gefunden, eine Untersuchung über die Arbeitszeit im Bäcker- und Konditoreigewerbe zu veranstalten. Auf die

Digitized by Google

Ergebnisse derselben hier einzugehen, liegt kein Grund vor. Sollte der zu stande gekommene Entwurf Gesetz werden, so würde die allgemeine Einschränkung der Arbeitszeit wahrscheinlich ein weiteres Moment zur Beschleunigung des oben erwähnten Scheidungsprozesses in der Bäckerei bilden, da der fabrikmäßige Betrieb dann dem handwerksmäßigen gegenüber noch bedeutendere Überlegenheit gewinnen würde. Daß die Fabrikbesitzer aber dann zur Verwendung nur ungelernter Arbeiter übergehen würden, wie es dem Verfasser als Folge des beabsichtigten Gesetzes bezeichnet wurde, scheint eine übertriebene Befürchtung, würde aber, wenn es wirklich eintreten sollte, keine Folge dieses Gesetzes sein, sondern die Folge der ganzen neueren Entwicklung.

Für die Konditoreien dagegen würde die vollständige Durchführung der Sonntagsruhe eine wesentliche Schädigung zur Folge haben, da gerade an den Sonntagen das größte Geschäft gemacht wird. Manche Konditoreien halten sich nur wegen dieser Sonntagsarbeit einen Gehilfen, den sie in der ganzen übrigen Woche fast gar nicht beschäftigen können, der sich aber durch den Ertrag der Sonntagsarbeit bezahlt macht.

Anhang: Die einzelnen Großbetriebe.

1. Die städtische Armenbrotbäckerei[1].

Bei der Errichtung der „neuen Armenanstalt" im Jahre 1803 begründete der Rat der Stadt Leipzig auch eine Armenbrotbäckerei. Die Einrichtungen, welche damals getroffen wurden, erhielten sich bis auf wenige Änderungen fort, da die Gewährung von Brot von den Armen stets als willkommene Gabe betrachtet wurde, während die Gewährung von Speisen anderer Art bei ihnen keinen Beifall fand. Die Brotverteilung war von Anfang an unentgeltlich. Sie war zwei oder drei Mitgliedern des Armendirektoriums, „der Speise-Komittee", unterstellt, welche mehrere dazu geeignete Männer aus den Einwohnern als Assistenten mit sich verbanden.

[1] Vergl. hierzu: Hentschel, „Armenwesen, Armenhaus, Georgenhaus", Sonderabdruck aus der Festschrift: „Die Stadt Leipzig in hygienischer Beziehung" (1891) und die Leipziger Stadthaushaltpläne von 1883—1893.

Digitized by Google

Diese besorgten auch das Korn, für dessen Aufbewahrung und Vermahlung der Ratsökonomieinspektor zu sorgen hatte.

Im Jahre 1865 wurde die Bäckerei abgebrochen und der Armenanstalt ein neues Grundstück in der Bauhofstraße überwiesen, wo sich die Armenbrotbäckerei heute noch befindet. Die Kosten des Neubaues beliefen sich damals auf 10 515 Thaler 17 Neugroschen 5 Pfennige. Am 25. Juni 1865 wurde der neue Backofen zum ersten Male in Gebrauch genommen.

1875 beschloß das Armendirektorium, die Armenbrotbäckerei aufzuheben und die Brotlieferungen an große Bäckereien zu übertragen. Dieser Beschluß hatte zunächst jedoch keine weiteren Folgen. Gelegentlich der Verhandlungen wegen Übernahme der Armenpflege auf die Stadt im Jahre 1880 aber wurde vom Stadtverordnetenkollegium dem Rate eine Anregung, die das gleiche Ziel verfolgte, zur Erwägung übergeben. Der Grund hierzu lag hauptsächlich in einem von einem Bäckereibesitzer in Reudnitz abgegebenen Gutachten über die Produktionskosten in der Privatindustrie. Darnach hätte die Armenbrotbäckerei teurer produziert als die Privatindustrie, und die letztere wäre im stande, den Bedarf zu liefern, ohne daß daraus der Stadt für die Armenpflege Mehrkosten zu erwachsen brauchten. Außerdem sei der Umsatz der Armenbrotbäckerei seit dem Jahre 1877 zurückgegangen, und die Einrichtung bedürfe großer Reparaturen. Der Rat schloß sich diesen Ausführungen nicht sogleich an, sondern holte zunächst ein Gutachten des Professors der Hygiene an der Universität, Dr. Franz Hofmann, ein. In diesem wurde aber nachgewiesen, daß die finanziellen Mißerfolge der Bäckerei nur scheinbare seien, herbeigeführt dadurch, daß einerseits aus dem Korn zu viel Kleie gewonnen würde und daß andrerseits etwa 100 000 Pfund Mehl weniger verbacken als gekauft worden, die Gesamtkosten aber nach dem gelieferten Mehle berechnet seien. Die Berechnung des Sachverständigen aus dem Bäckergewerbe sage über die erforderlichen Produktionskosten nichts. Es gehe aus ihr nur hervor, daß der betreffende Privatunternehmer, wenn er von 1000 kg Korn 27,9 % Kleie, 4,19 % Schwarzmehl und 4,38 % Flugmehl in Abgang bringe und dann als Bruttogewinn ein für allemal 20,60 Mark auf 100 kg Mehl annehme, völlig seine Rechnung finde. Nach diesem Satze dürfe die Armenanstalt auf die Kosten von je einem Pfund fertigen Backmehles einen Aufschlag von 2,06 Pfennigen Produktionskosten werfen, um mit dem Privatunternehmer auf gleichem Fuße zu produzieren. Dies sei aber nicht der Fall, vielmehr liefere sie das Pfund Brot um 0,5 Pfennig billiger, als sie es nach den Bestimmungstabellen jenes Unternehmers von der Privatbäckerei erhalten würde, so daß sie jährlich rund 3500 Mark erspare. Die Privatindustrie könne einen geringeren Preis nur

Digitized by Google

auf Kosten der Qualität des Brotes ermöglichen. Auch die Armenbrotbäckerei könne minderwertiges Brot zu billigerem Preise herstellen; es komme für sie aber in erster Linie auf die Erzielung eines möglichst kräftigen Gebäckes an. Da die Überwachung von Privatlieferungen sehr schwierig, ja vielfach unmöglich sei, müsse die Armenanstalt unbedingt, ebenso wie alle anderen größeren Anstalten und Verpflegungsabteilungen es bisher gethan hätten, die Bäckerei in eigener Regie behalten.

Wie vorteilhaft der dann auch in diesem Sinne gefaßte Beschluß des Rates war, zeigte schon der Bericht für das Jahr 1882. Es wurden 167 650 kg Mehl zu 229 777 kg Brot, also 100 kg Mehl zu 137 kg Brot verbacken. Die Kosten stellten sich für das kg Brot einschließlich der regelmäßigen Regiespesen auf 20,1765 Pfennige, für das Pfund also auf 10,088 Pfennige. Bei diesem Brotpreise lieferte die städtische Brotbäckerei für 1 Mark 4950 gr Brot, während nach den Ermittlungen des Herrn Professors Dr. Hofmann 20 verschiedene Leipziger Bäcker für 1 Mark im Durchschnitt nur 4030 gr Brot II. Sorte lieferten.

Dem Berichte für 1882 ist auch eine Berechnung beigelegt, nach welcher die regelmäßigen Regiespesen für das kg Brot 3,5 Pfennig betragen sollen. Wie trefflich aber die Armenbrotbäckerei gewirtschaftet hat, sieht man daraus, daß in allen folgenden Jahren, ein einziges ausgenommen, die Regiespesen stets niedriger gewesen sind.

Mit der Zunahme der Leipziger Bevölkerung und namentlich seit der allmählichen Einverleibung der Vororte steigerte sich natürlich auch die Zahl der vom Armenamte mit Brot zu versorgenden Armen. Schon 1889 mußte deshalb die Armenbrotbäckerei täglich bis zur Maximalgrenze ihrer Leistungsfähigkeit gehen. Daß dies ein ungesunder Zustand war, ist klar. Denn wenn der einzige vorhandene Backofen einmal einen Schaden erlitten hätte, würde die Bäckerei ihren Betrieb vollständig haben einstellen müssen. Im Jahre 1890 aber konnte mit der seitherigen Einrichtung trotz ihrer vollständigen Ausnützung der Bedarf nicht mehr gedeckt werden. Das Armenamt übertrug daher die Brotlieferungen in die Vororte zum Teil Privatbäckern in jenen Stadtteilen, mußte aber diesen für das Pfund Brot zwei Pfennige mehr bezahlen, als es selbst das Brot zu liefern im stande gewesen wäre. Sollte die Stadt die Armenbrotbäckerei in eigener Regie behalten, wie es früher beschlossen war, so mußte gegen diese Zustände schleunigst Abhilfe geschaffen werden. Man dachte im Armenamte zunächst an den Bau eines zweiten Backofens; doch sprach das städtische Bauamt sich gegen diesen Plan aus. Der Rat wandte sich daher an die Stadtverordneten mit dem Antrage, die alte Bäckerei zu verkaufen und eine voll-

Digitized by Google

ständig neue dafür zu errichten, welche auch in ihrer technischen Ausführung den Anforderungen der Gegenwart entspräche. Ein Kaufliebhaber fand sich bereit, das bisherige Bäckereigrundstück für 70 000 Mark zu erwerben, mit welchem Preise der Rat einverstanden war. Es folgten nun sehr langwierige Verhandlungen zwischen dem Rate und den Stadtverordneten.

In der Sitzung des Stiftungs-, Finanz- und Ökonomieausschusses der Stadtverordneten vom 19. September 1892 wurde die Beibehaltung der Armenbrotbäckerei und der Bau einer neuen Bäckerei beschlossen, nachdem man schon im Oktober 1891 zum erstenmal über diesen Gegenstand verhandelt hatte, damals aber kein Resultat erzielt hatte. Von einem Bäckermeister selbst war in der ersten Sitzung zugegeben worden, daß die Stadtbäckerei billiger produziere als die Privatbäcker. Der hauptsächlich gegen die Vorlage angeführte Grund war, daß bei Aufhören oder beschränktem Fortbestehen der Armenbäckerei und Verteilung der Lieferungen an handwerksmäßig betriebene Privatbäckereien den letzteren eine gesicherte Existenz verschafft werden würde. Dagegen wurde von anderer Seite die Befürchtung ausgesprochen, daß die Privatbäcker wahrscheinlich kein so gleichmäßig gutes Brot liefern würden wie die Armenbrotbäckerei.

Bereits im Oktober 1892 aber änderten die genannten Ausschüsse ihren Beschluß. Daß die alte Bäckerei fortbestehen sollte, wollten zwar auch die Gegner der Vorlage; nur sollte der Mehrbedarf in Zukunft an kleine Bäcker verteilt werden. Der Verdienst, den die Bäcker in den Vororten, welche schon seither für das Armenamt gebacken hatten, aus diesem Verhältnis zogen, wurde von einem Bäckermeister auf ungefähr je 100 Mark jährlich angegeben. Von anderer Seite wurde dagegen betont, daß derartige Sonderinteressen nicht in Betracht kommen könnten, wo es sich um das Wohl aller Armen der Stadt handele. Die Bäckerinnung hatte beim Rate beantragt, daß das Armenamt das gleiche Mehl, wie es an die Stadtbäckerei geliefert würde, auch in Zukunft an Privatbäcker abgeben sollte, damit diese ein gleiches Brot liefern könnten wie die Stadtbäckerei; ihr Gesuch war aber schon vom Rate abgelehnt worden.

Das Plenum der Stadtverordneten kam im Oktober 1892 zu einem ablehnenden Beschlusse, trotzdem darauf hingewiesen worden war, daß schon jetzt der Stadt aus den Brotlieferungen der Privatbäckereien jährlich 6000 Mark Mehrkosten entständen. Die Gegner der Vorlage behaupteten dagegen, daß eine Vergrößerung des Betriebs eine Erhöhung der Kosten bringen werde, ohne allerdings stichhaltige Gründe hierfür anführen zu können.

Der Rat beruhigte sich hierbei noch nicht, sondern wandte sich nochmals an die Stadtverordneten und wies in einer Berechnung nach, daß die

Digitized by Google

Unkosten für das Kilogramm Brot statt wie bisher 2,93 Pfennig in der neuen Bäckerei 3 Pfennig betragen, sich also nur ganz unbedeutend erhöhen würden. Es folgten neue Verhandlungen in den Ausschüssen und in der Stadtverordnetenversammlung, in denen die „Bäckerpartei" schließlich Sieger blieb. In der Stadtverordnetensitzung vom 5. Juli 1893 wurde der Bau einer neuen Stadtbäckerei abgelehnt. Seitdem ruht die Angelegenheit.

Da die Armenbäckerei aber, wie es vorauszusehen war, den Bedarf an Brot nicht decken konnte, mußte sich das Armenamt an die Privatindustrie wenden. Die Lieferungen wurden aber nicht an kleine Bäcker vergeben, sondern an eine Brotfabrik[1], obwohl gerade damit der hauptsächlichste Grund, mit welchem die Ablehnung des Neubaues einer Bäckerei motiviert wurde, hinfällig geworden ist.

Die Herstellungspreise des Armenbrotes betrugen durchschnittlich für das Pfund Brot in den Jahren

1820—1829:	4,5 Pfennig	1860—1869:	7,9 Pfennig
1830—1839:	5,3 "	1870—1879:	9,0 "
1840—1849:	6,4 "	1880—1889:	9,3 "
1850—1859:	8,1 "	1890:	10,5 "

Die von der Armenbrotbäckerei hergestellten Brotmengen haben sich von 1882—1893 mehr als verdoppelt: 1882 wurden 229 777 kg, 1893 schon 503 218,5 kg Brot gebacken. Aus 100 kg Mehl wurden in diesen Jahren durchschnittlich 136,4 kg Brot gewonnen. Die Betriebsunkosten einschließlich Verzinsung und Amortisation des Anlagekapitals kamen von 1883—1893 für 1 kg Brot auf durchschnittlich 3,22 Pfennig zu stehen. Nach dem für das Getreide allein bezahlten Preise betrug der Preis für 1 kg Brot in diesen Jahren durchschnittlich 15,186 Pfennig, einschließlich aller Unkosten, auch der für Amortisationen und Verzinsung des Grundstücks aber 18,409 Pfennig.

Zur Zeit werden in der Armenbäckerei täglich 5—6 Schuß Brot gebacken, der Schuß Brot zu 300 kg. Das Personal besteht aus einem Backmeister und vier Gehilfen. Außerdem wird noch für die Abgabe des Brotes in der Bäckerei eine weibliche Person und für häusliche Arbeiten eine Magd beschäftigt. Der Gehalt des Backmeisters beträgt außer freier Wohnung, Beleuchtung, Heizung und einer bestimmten Brotration 1200 Mark. Von den Gehilfen erhalten zwei je 8 Mark, einer 9 Mark und der Ofenarbeiter 10 Mark außer freier Wohnung und Kost. Der Back-

[1] Der eine der beiden Inhaber dieser Fabrik ist Mitglied des Stadtverordnetenkollegiums.

Digitized by Google

meister empfängt außerdem für gewisse Hilfsarbeiten eine Vergütung, welche im Jahre 1893 240 Mark betrug. In demselben Jahre betrug der Lohn für die Dienstmagd einschließlich von Geschenken und der Kost 479 Mark. Die Arbeitszeit beträgt, wenn 6 Schuß Brot gebacken werden, 16 Stunden; bei 5 Schuß Brot ist sie etwas kürzer. Auf einen Gehilfen entfällt daher eine tägliche Arbeitsleistung von 750—900 Pfund Brot, was bei einem vollständig handwerksmäßigen Betriebe ziemlich viel genannt werden muß.

Der Absatz des Brotes erfolgt in der Weise, daß die Armenpfleger an arme Personen oder Familien Brotzettel verteilen, welche je nach der Größe der Familie auf 2, 3, 4, 5 oder 6 Pfund Brot lauten. Diese Zettel werden dann in der Brotbäckerei und einigen Filialen gegen das entsprechende Quantum Brot umgetauscht. Der Transport des Brotes nach den Filialen erfolgt durch einen Brotwagen, dessen Anschaffungskosten 870 Mark betrugen.

2. Die Leipziger Militärbäckerei.

Dem Militär ist nach § 48 des II. Teiles der Ordonnanz vom 19. Juli 1828 in Sachsen das Backen zur eigenen Konsumtion gestattet. Wie die städtische Armenbäckerei der größte handwerksmäßige Betrieb, so ist die Militärbäckerei der größte fabrikmäßige Betrieb in Leipzig. Sie befindet sich in der Pleißenburg und hat außer der Leipziger noch sechs andere Garnisonen mit Brot zu versorgen. Ihr Arbeitspersonal besteht aus 30 Soldaten, gelernten Bäckern, und zwei festangestellten Backmeistern. Es wird in Schichten von 12 Stunden gearbeitet und zwar jedesmal von 10 Arbeitern, sodaß der einzelne immer 24 Stunden Ruhe hat. Diese 24 Stunden werden wahrscheinlich aber zum Teil durch militärische Übungen ausgefüllt. Der Lohn beträgt für den Arbeiter außer der Löhnung 50 Pfennig auf die Arbeitsschicht.

Das nötige Mehl wird der Bäckerei vom Proviantamt zugeführt, welches Getreide ankauft und in Privatmühlen verarbeiten läßt. Diese dürfen 15 % Kleie in Anrechnung bringen und nur 2,5 % verbleiben ihnen als Flugmehl und Verlust, sodaß dem Proviantamt 82,5 % des gelieferten Getreides als Mehlausbeute zurückgegeben werden müssen. Die tägliche Produktion der Militärbäckerei beträgt 24 000 Pfund Brot in Broten zu 6 Pfund.

Zu ihrer Verfügung stehen 6 Öfen Wieghorstschen Systems, darunter zwei Etagenöfen, d. h. es sind in demselben Ofen zwei Backbleche übereinander gelagert, welche natürlich jedes für sich geheizt werden. Außerdem

Digitized by Google

ist ein Teigknetapperat vorhanden; er hat jedoch eine andere Konstruktion als der oben von uns beschriebene. Das Mehl wird samt den Zuthaten in ein großes Faß geschüttet, welches bis zu 8 Centner fassen kann. Die Verarbeitung zu Teig erfolgt durch einen großen Quirl, der durch Dampfkraft in Bewegung gesetzt wird.

Die in Leipzig garnisonierenden Regimenter holen sich ihr Brot selbst, den auswärtigen wird es zugeschickt. Jeder Soldat erhält alle 3 Tage ein 6-Pfund-Brot. Es kommt aber häufig vor, daß die Soldaten, namentlich die Offiziersburschen, ihr Brot an Leipziger Einwohner verkaufen.

3. Die vier Privat-Großbetriebe.

Eine Beschreibung der Joachimschen und der Leipziger Brotfabrik von Voigtländer und Kittler kann hier nicht gegeben werden, da von den Besitzern dieser beiden Betriebe zwar eine Besichtigung gestattet, aber Auskunft irgendwelcher Art über Betriebsverhältnisse nicht gewährt wurde. Der Joachimsche Betrieb ist noch ganz handwerksmäßig eingerichtet. Der Betrieb von Voigtländer und Kittler wurde in der Hauptdarstellung zum Muster genommen, als es sich um die Beschreibung eines fabrikmäßigen Betriebes handelte. Dagegen wurde dem Verfasser in der Konsumbäckerei und der Genossenschaftsbäckerei bereitwilligst Auskunft gegeben.

Die Konsumbäckerei wurde am 1. Oktober 1890 mit 8 Gehilfen und einem Bäckermeister in Betrieb genommen. Heute ist das Personal auf 30 Gehilfen, 2 Backmeister und 1 Expedienten angewachsen. Sie verfügt über 6 Öfen alter Konstruktion, eine Knetmaschine und einen Gasmotor von 4 Pferdekräften. Ihr Konsumentenkreis setzt sich aus den Mitgliedern des Konsumvereins Plagwitz und Umgegend zusammen. Es werden verschiedene Arten Brot und Frühstücksgebäck hergestellt. Zum Verkauf dieses letzteren sind außer den Filialen 28 Frauen da, welche auf eigene Rechnung arbeiten. Sie erhalten 15 % des von ihnen erzielten Erlöses. Sie verkaufen jedoch öfters auch an Nichtmitglieder. Der Absatz des Brotes erfolgt nur in den Filialen. Der Rechnungsabschluß der Bäckerei für 1893/94 balanciert mit 460 594,95 Mark. Es wurden eingekauft 1 320 094 kg Roggenmehl für 234 468,38 Mark und 393 624 kg Weizenmehl für 85 125,31 Mark. Verkauft wurde Brot für 333 834,84 Mark und Frühstücksware für 111 201,65 Mark. Die Ausgaben für Zuthaten, Kohlen, Gehalt und Löhne, Gas, Krankenkasse, Hypotheken, Steuern, Futtermittel und der Anteil an den allgemeinen Betriebskosten betrug 78 898,97

Digitized by Google

Mark. Der Reingewinn stellte sich auf 62 102,29 Mark, also ungefähr 15½ %.

Es wird schichtweise gearbeitet. An Sonntagen ruht der Betrieb 12, Ostern, Pfingsten und Weihnachten 36 und am 1. Mai 24 Stunden. Der Lohn für den Arbeiter beträgt 3,75 Mark auf die Schicht. Außerdem erhält jeder so viel Brot, als er in der Arbeitszeit verzehren will, und jede Woche einen reinen Arbeitsmantel. Nach der Arbeit ist für alle Arbeiter Gelegenheit gegeben, sich zu baden. Die Arbeitsräume sind sehr hoch und reinlich. Die Arbeiter sind sämtlich verheiratet. Von den Backmeistern erhält der eine monatlich 120 Mark, der andere 130 Mark nebst freier Wohnung. Die Beiträge zur Alters- und Invaliditätsversicherung werden vom Geschäft bezahlt.

Da die Mitgliederzahl des Plagwitzer Konsumvereins immer mehr steigt, kann die Konsumbäckerei schon jetzt nicht mehr den Bedarf vollständig decken. Sie muß deshalb bei der Genossenschaftsbäckerei backen lassen und zwar monatlich ungefähr 5500 Pfund Brot. Die Verwaltung des Konsumvereins hat aber beschlossen, eine ganz neue Bäckerei in sehr vergrößertem Maßstabe zu errichten und zwar mit Öfen Wieghorstschen Systems. Die Bauarbeiten sind schon ziemlich weit vorgeschritten.

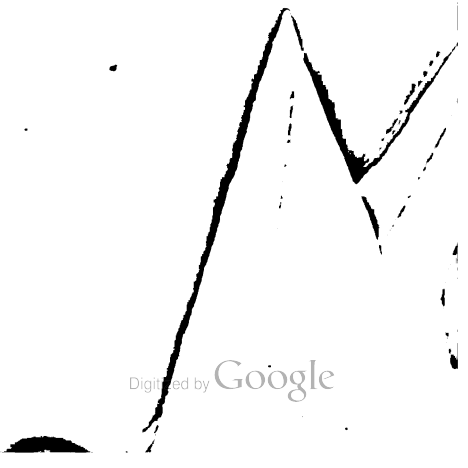
Die Leipziger Genossenschaftsbäckerei wurde 1890 ins Leben gerufen. Das nötige Kapital von 6000 Mark wurde durch Anteilscheine aufgebracht, die auf je 10 Mark lauteten und meistens von Arbeitern genommen wurden. Von diesen 6000 Mark wurden die Rohstoffe, Wagen, Pferde und die Knetmaschine mit einem Gasmotor zu 2 Pferdekräften angeschafft. Das Bäckereigrundstück und das Inventar ist gemietet und zwar für 3000 Mark jährlich. Die Genossenschaftsbäckerei versorgt die Mitglieder der übrigen Konsumvereine in Leipzig und Umgegend. Gegenwärtig werden täglich in 24 Stunden 100 Centner Brot hergestellt. Die Oberleitung steht einem Vorstand und einem Aufsichtsrat zu, beide aus sechs Personen bestehend. Jedes Jahr muß einmal eine Generalversammlung der Anteilscheinbesitzer abgehalten werden, vor welcher der Rechenschaftsbericht abzulegen ist. Die Bäckerei verfügt über 4 Öfen alter Konstruktion und eine Knetmaschine. Die Öfen brauchen zum Anheizen jedesmal 60—70 Pfund Kohlen. Das Arbeitspersonal besteht aus 16 Arbeitern, sämtlich verheiratet, welche einen Wochenlohn von je 20 Mark erhalten. Die Arbeitszeit ist ebenfalls 12 Stunden; Sonntags, Feiertags und am 1. [illegible] ruht der Betrieb eben so lange wie in der Konsumbäckerei. Zur [illegible]otes tigung der Arbeiter ist ein Backmeister da und zur Fortschaffung drei Brotfahrer, 6 Wagen und 6 Pferde.

Digitized by Google

Das finanzielle Ergebnis der Genossenschaftsbäckerei ist kein so glänzendes wie das der Konsumbäckerei. Eine Dividende hat an die Anteilscheininhaber bisher noch nicht gezahlt werden können. Im Jahre 1894 betrug der Reingewinn 2693 Mark. In der Generalversammlung dieses Jahres wurde darüber geklagt, daß die Konsumvereine als Hauptabnehmer hauptsächlich an der übermäßigen Preisdrückerei schuld seien, und daß auch hier wieder der Beweis geliefert werde, daß alle derartigen Arbeiterinstitute, wie Produktivgenossenschaften u. s. w. kapitalistisch verwaltet werden müßten und daher zur Lösung der Arbeiterfrage nichts beitragen könnten. Das Verhältnis zwischen Arbeitgebern und Arbeitnehmern scheint in der Genossenschaftsbäckerei kein sehr gutes zu sein. Die letzteren bezeichneten die Bäckerei als „Knochenmühle", die ersteren klagten über bittere Erfahrungen, die sie mit den Arbeitern gemacht hätten.

Pierer'sche Hofbuchdruckerei. Stephan Geibel & Co. in Altenburg.

Digitized by Google


Digitized by Google

Schriften

des

Vereins für Socialpolitik.

LXIII.

Untersuchungen über die Lage des Handwerks in Deutschland. Zweiter Band.

Leipzig,
Verlag von Duncker & Humblot.
1895.

Digitized by Google

Buchdruckerei. Stephan Geibel & Co. in Altenburg

Digitized by Google

II.

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

JAN 11 '56 M

Digitized by Google

044 105 210 348

Digitized by Google